

Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) **EP 0 485 893 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des  
Hinweises auf die Patenterteilung:  
**22.04.1998 Patentblatt 1998/17**

(51) Int Cl.<sup>6</sup>: **C08F 32/08**

(21) Anmeldenummer: **91119005.6**

(22) Anmeldetag: **07.11.1991**

(54) **Massepolymerisation mit speziellen Metallocenkatalysatoren zur Herstellung von Cycloolefinpolymeren**

Bulk polymerisation with metallocene catalyst for the preparation of cycloolefin polymers

Polymérisation en masse avec des catalyseurs métallocènes pour la préparation de polymères de cyclooléfines

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE**

(30) Priorität: **14.11.1990 DE 4036264**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**20.05.1992 Patentblatt 1992/21**

(73) Patentinhaber: **Ticona GmbH**  
**65926 Frankfurt am Main (DE)**

(72) Erfinder:  
• **Brekner, Michael-Joachim, Dr.**  
**W-6000 Frankfurt am Main (DE)**

- **Osan, Frank, Dr.**  
**W-6233 Kelkheim (Taunus) (DE)**
- **Rohrmann, Jürgen, Dr.**  
**W-6233 Kelkheim (Taunus) (DE)**
- **Antberg, Martin, Dr.**  
**W-6238 Hofheim am Taunus (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:  
**EP-A- 0 283 164 EP-A- 0 304 671**  
**EP-A- 0 358 103 EP-A- 0 407 870**  
**EP-A- 0 690 078 DE-A- 3 835 044**

**EP 0 485 893 B1**

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

**Beschreibung****B** schreibung für folgend Vertragsstaat n : BE, DE, ES, FR, GB, IT, NL

5 Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung von Homo- und Copolymeren von polycyclischen Olefinen, wobei keine Ringöffnung erfolgt.

Es ist bekannt, daß polycyclische Olefine mittels verschiedener Ziegler-Katalysatoren polymerisiert werden können. Die Polymerisation verläuft in Abhängigkeit vom Katalysator über Ringöffnung (vgl. US 4 178 424) oder Öffnung der Doppelbindung (vgl. EP-A-156 464, EP-A-283 164).

10 Der Nachteil einer ringöffnenden Polymerisation besteht darin, daß das erhaltene Polymerisat Doppelbindungen enthält, die zu Kettenvernetzungen führen können und damit die Verarbeitbarkeit des Materials durch Extrudieren oder Spritzgießen erheblich einschränken.

Die Polymerisation unter Öffnung der Doppelbindung führt bei cyclischen Olefinen zu einer relativ niederen Polymerisationsgeschwindigkeit (Umsatzrate).

15 Eine gewisse Erhöhung der Reaktionsgeschwindigkeit wurde durch die Verwendung löslicher Metallocenverbindungen wie Bis-(Cyclopentadienyl)-zirkoniumdichlorid erreicht (vgl. JP 61-221206).

Als Katalysator läßt sich bei cyclischen Olefinen eine stereorigide chirale Metallocenverbindung wie z.B. Ethylenbis(indenyl)zirkoniumdichlorid (vgl. EP-A 283164) oder Dimethylsilyl-bis(indenyl)zirkoniumdichlorid (vgl. EP-A-407 870) verwenden, wobei die Polymerisation unter Erhalt des Ringes erfolgt.

20 Nach heutigem Stand der Technik werden die Homo- und Copolymerisation von Cycloolefinen in Gegenwart löslicher Metallocenkatalysatoren in Lösung durchgeführt, wobei als Lösungsmittel hauptsächlich Kohlenwasserstoffe eingesetzt werden.

Versuche haben gezeigt, daß bei den dem Stand der Technik entsprechenden Polymerisationsbedingungen in Lösung und bei relativ niedrigen Drucken, die in der Regel unter 10 bar liegen, die Raum-Zeit-Ausbeute (Reaktionsgeschwindigkeit) mit zunehmender Konzentration des Cycloolefins im Reaktionsmedium abnimmt, d.h. auch mit zunehmender Einbaurrate des Cycloolefins. Beispiele entsprechender Cycloolefine sind Norbornen und Tetracyclododecen. Die geringe Raum-Zeit-Ausbeute bei einem hohen Cycloolefineinbau macht die Herstellung von Cycloolefincopolymeren mit hohem Cycloolefingehalt sehr aufwendig und wirtschaftlich ungünstig.

25 Dabei zeigen Cycloolefincopolymere mit einer hohen Einbaurrate an Cycloolefin aufgrund ihrer hohen Glasstemperatur eine sehr hohe thermische Formbeständigkeit. Sie sind daher interessante Werkstoffe, die als thermoplastische Formmassen oder in Form von Lösungen für Oberflächenbeschichtungen vorteilhaft einsetzbar sein sollten. Versuche haben jedoch gezeigt, daß solche Lösungen insbesondere wegen ihrer Neigung zur Vergelung nur bei hohen Temperaturen zu verarbeiten sind.

30 Aus EP-A-358 103 ist ein Verfahren zur Herstellung eines Polymers oder Copolymers bekannt. Das Verfahren umfaßt die Polymerisation einer ungesättigten Kohlenwasserstoffverbindung in Gegenwart eines Katalysators, der eine Übergangsmetallverbindung und eine Aluminoxanverbindung enthält.

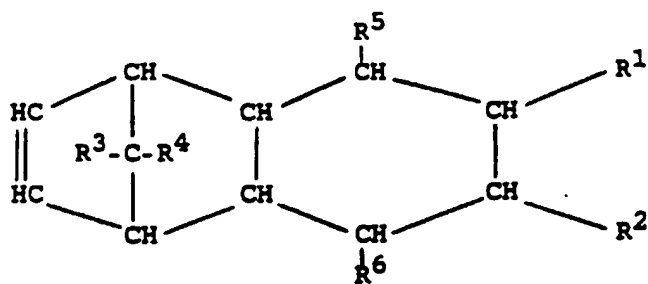
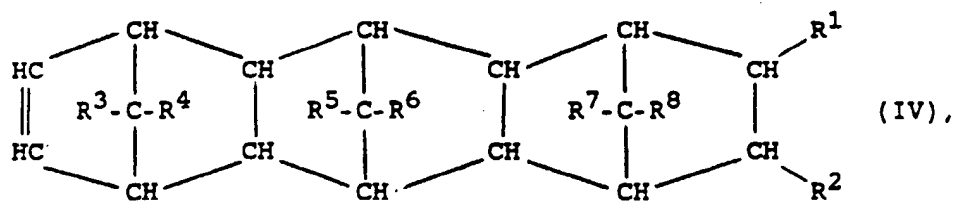
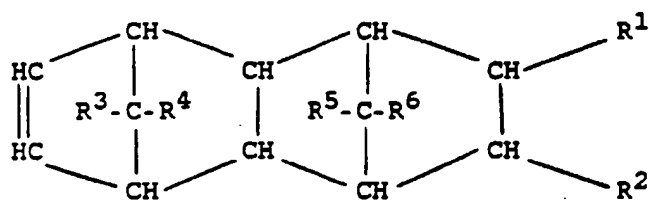
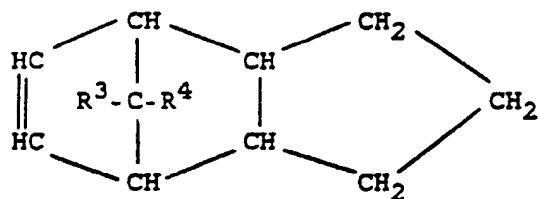
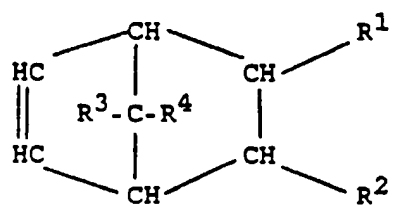
Aus EP-A-407 870 sind Polymerisate von polycyclischen Olefinen mit einer Viskositätszahl größer 20 cm<sup>3</sup>/g und einer Glasstemperatur oberhalb 100°C bekannt. Die Polymerisate erhält man ohne Ringöffnung mit einer hohen Polymerisationsgeschwindigkeit bei technisch günstigen Polymerisationstemperaturen mittels eines Katalysators, welcher aus einer stereorigiden Metallocenverbindung der Gruppen IVb bis VIb des Periodensystems der Elemente und einem Aluminoxan besteht.

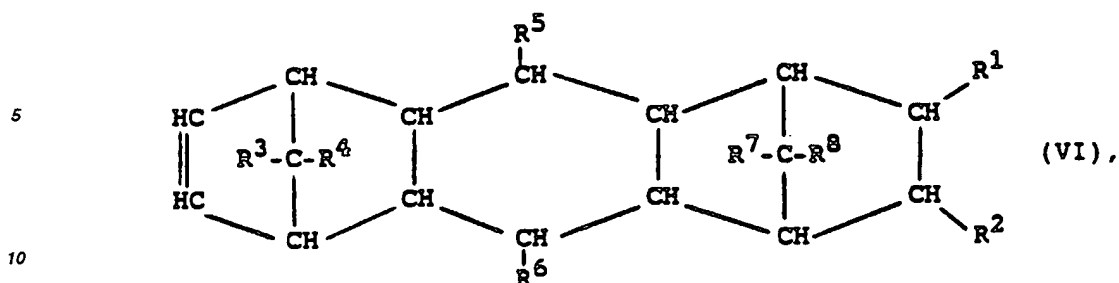
35 Aus DE-A-38 35 044 sind Mono- und Copolymerisate von polycyclischen Olefinen bekannt. Die Mono- und Copolymerisate werden ohne Ringöffnung mit einer hohen Polymerisationsgeschwindigkeit bei günstigen Polymerisationstemperaturen mittels eines Katalysators erhalten, welcher aus einer stereorigiden chiralen Metallocenverbindung der Gruppen IVb bis VIb des Periodensystems der Elemente und einem Aluminoxan besteht.

40 Es bestand daher die Aufgabe, ein Verfahren zur Herstellung von Cycloolefinhomo- und -copolymeren zu finden, das, basierend auf der Polymerisation über die Doppelbindung, bei hoher Raum-Zeit-Ausbeute Copolymere mit einer hohen Cycloolefineinbaurrate liefert, welche in Lösung bei Raumtemperatur nicht vergelen.

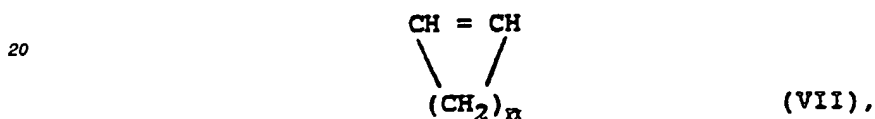
50 Es wurde gefunden, daß durch die Wahl bestimmter Reaktionsbedingungen und bei Verwendung bestimmter Metallocenkatalysatoren diese Aufgabe gelöst werden kann. Wichtig ist dabei, daß die Polymerisation in dem flüssigen Cycloolefin selbst oder in äußerst konzentrierten Cycloolefinlösungen durchgeführt wird, wobei zweckmäßigerweise die Temperatur oberhalb Raumtemperatur und der Druck oberhalb 1 bar liegt.

Die Erfindung betrifft somit ein Verfahren zur Herstellung eines Cycloolefinpolymers oder -copolymers durch Polymerisation von 0,1 bis 100 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, mindestens eines Monomers der Formeln I, II, III, IV, V oder VI

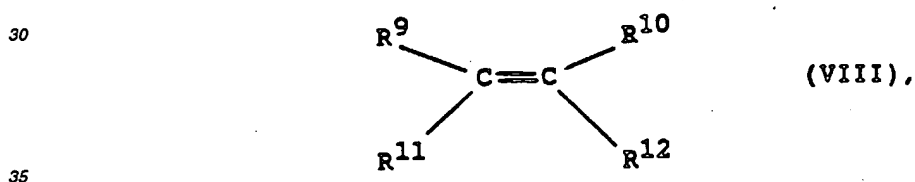




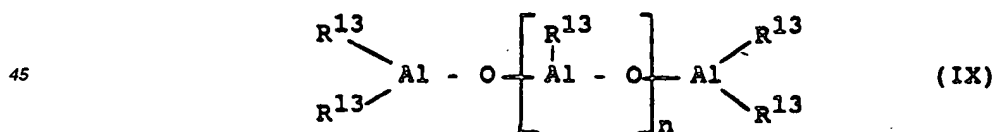
15 worin R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup>, R<sup>3</sup>, R<sup>4</sup>, R<sup>5</sup>, R<sup>6</sup>, R<sup>7</sup> und R<sup>8</sup> gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom oder einen C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub>-Alkylrest bedeuten, wobei gleiche Reste in den verschiedenen Formeln eine unterschiedliche Bedeutung haben können,  
 0 bis 99,9 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, eines Cycloolefins der Formel VII



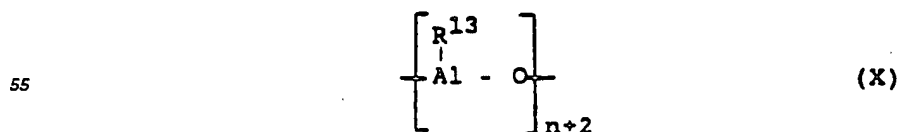
25 worin n eine Zahl von 2 bis 10 ist, und  
 0 bis 99,9 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, mindestens eines acyclischen 1-Olefins der Formel VIII



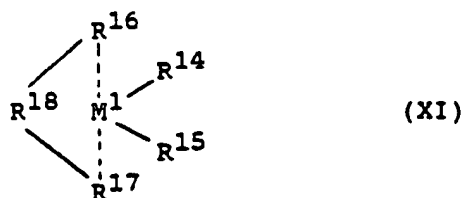
40 worin R<sup>9</sup>, R<sup>10</sup>, R<sup>11</sup> und R<sup>12</sup> gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom oder einen C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub>-Alkylrest bedeuten, bei Temperaturen von 20 bis 150°C und einem Druck von 0,01 bis 64 bar, in Gegenwart eines Katalysators, welcher aus einem Aluminoxan der Formel IX



50 für den linearen Typ und/oder der Formel X



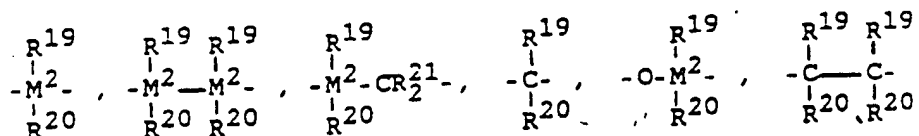
für den cyclischen Typ, wobei in den Formeln IX und X  $R^{13}$  eine  $C_1$ - $C_6$ -Alkylgruppe oder Phenyl oder Benzyl bedeutet und n eine ganze Zahl von 2 bis 50 ist, und einem Metallocen der Formel XI



besteht, worin

$M^1$  Titan, Zirkon, Hafnium, Vanadium, Niob oder Tantal ist,  $R^{14}$  und  $R^{15}$  gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom, ein Halogenatom, eine  $C_1$ - $C_{10}$ -Alkylgruppe, eine  $C_1$ - $C_{10}$ -Aryloxygruppe, eine  $C_6$ - $C_{10}$ -Alkenylgruppe, eine  $C_6$ - $C_{10}$ -Aryloxygruppe, eine  $C_2$ - $C_{10}$ -Alkenylgruppe, eine  $C_7$ - $C_{40}$ -Arylalkylgruppe, eine  $C_7$ - $C_{40}$ -Alkylarylgruppe oder eine  $C_8$ - $C_{40}$ -Arylalkenylgruppe bedeuten,  $R^{16}$  und  $R^{17}$  verschieden sind und einen ein- oder mehrkernigen Kohlenwasserstoffrest, welcher mit dem Zentralatom  $M^1$  eine Sandwichstruktur bilden kann, bedeuten,

$R^{18}$



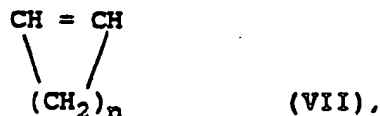
=  $BR^{19}$ , =  $AlR^{19}$ , -Ge-, -Sn-, -O-, -S-, =  $SO_2$ , =  $NR^{19}$ , = CO, =  $PR^{19}$  oder =  $P(O)R^{19}$  ist, wobei  $R^{19}$ ,  $R^{20}$  und  $R^{21}$  gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom, ein Halogenatom, eine  $C_1$ - $C_{10}$ -Alkylgruppe, eine  $C_1$ - $C_{10}$ -Fluoralkylgruppe, eine  $C_6$ - $C_{10}$ -Fluorarylgruppe, eine  $C_6$ - $C_{10}$ -Arylgruppe, eine  $C_1$ - $C_{10}$ -Alkoxygruppe, eine  $C_2$ - $C_{10}$ -Alkenylgruppe, eine  $C_7$ - $C_{40}$ -Arylalkylgruppe, eine  $C_8$ - $C_{40}$ -Arylalkenylgruppe oder eine  $C_7$ - $C_{40}$ -Alkylarylgruppe bedeuten oder  $R^{19}$  und  $R^{20}$  oder  $R^{19}$  und  $R^{21}$  jeweils mit den sie verbindenden Atomen einen Ring bilden, und

$M^2$  Silizium, Germanium oder Zinn ist, wobei die Polymerisation in dem flüssigen Cycloolefinmonomer oder Cycloolefinmonomergemisch oder in einer mindestens 95-volumenprozentigen Cycloolefinlösung durchgeführt wird und die Polymerlösung nach der Polymerisation in einem Dünnschichtverdampfer aufkonzentriert wird.

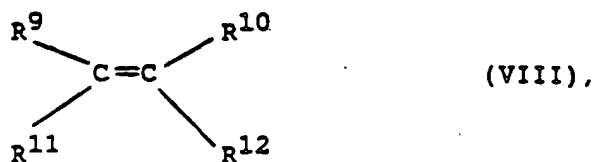
Bevorzugt wird im flüssigen Cycloolefinmonomer oder Cycloolefinmonomergemisch polymerisiert.

Im erfindungsgemäßen Verfahren wird mindestens ein polycyclisches Olefin der Formeln I, II, III, IV, V oder VI vorzugsweise ein Cycloolefin der Formeln I oder III, worin  $R^1$ ,  $R^2$ ,  $R^3$ ,  $R^4$ ,  $R^5$ ,  $R^6$ ,  $R^7$  und  $R^8$  gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom oder einen  $C_1$ - $C_6$ -Alkylrest bedeuten, wobei gleiche Reste in den verschiedenen Formeln eine unterschiedliche Bedeutung haben können, polymerisiert.

Gegebenenfalls wird auch ein monocyclisches Olefin der Formel VII



worin n eine Zahl von 2 bis 10 ist, verwendet. Ein anderes Comonomer ist ein acyclisches 1-Olefin der Formel VIII,



worin  $R^9$ ,  $R^{10}$ ,  $R^{11}$  und  $R^{12}$  gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom oder einen  $C_1$ - $C_8$ -Alkylrest bedeuten. Bevorzugt sind Ethylen oder Propylen.

Insbesondere werden Copolymere von polycyclischen Olefinen, vorzugsweise der Formeln I und III, mit den acyclischen Olefinen VIII hergestellt.

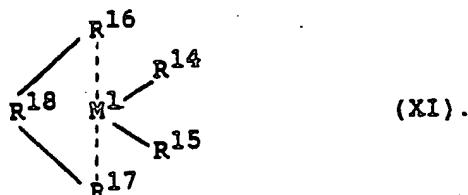
Besonders bevorzugte Cycloolefine sind Norbornen und Tetracyclododecen, wobei diese durch ( $C_1$ - $C_6$ )-Alkyl substituiert sein können. Sie werden vorzugsweise mit Ethylen copolymerisiert; besondere Bedeutung besitzen Ethylen/Norbornen-Copolymere.

Das polycyclische Olefin (I bis VI) wird in einer Menge von 0,1 bis 100 Gew.-% und das monocyclische Olefin (VII) in einer Menge von 0 bis 99,9 Gew.-% jeweils bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, eingesetzt.

Die Konzentration des offenkettigen Olefins ergibt sich aus der Löslichkeit des offenkettigen Olefins in dem Reaktionsmedium bei gegebenem Druck und gegebener Temperatur.

Als polycyclische Olefine, monocyclische Olefine und offenkettige Olefine sind auch Gemische zweier oder mehrerer Olefine des jeweiligen Typs zu verstehen. Das heißt, es können neben polycyclischen Homopolymeren und Bicopolymeren auch Ter- und Multicopolymere nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt werden. Auch Copolymere der Cycloolefine VII mit den acyclischen Olefinen VIII lassen sich vorteilhaft nach dem beschriebenen Verfahren erhalten. Von den Cycloolefinen VII ist Cyclopenten, das substituiert sein kann, bevorzugt.

Der für das erfindungsgemäße Verfahren zu verwendende Katalysator besteht aus einem Aluminiumoxan und mindestens einem Metallocen (Übergangsmetallkomponente) der Formel XI

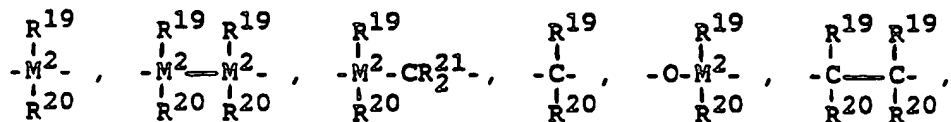


In Formel XI ist  $M^1$  ein Metall aus der Gruppe Titan, Zirkon, Hafnium, Vanadium, Niob und Tantal, vorzugsweise Zirkon und Hafnium. Besonders bevorzugt wird Zirkon verwendet.

$R^{14}$  und  $R^{15}$  sind gleich oder verschieden und bedeuten ein Wasserstoffatom, eine  $C_1$ - $C_{10}$ -, vorzugsweise  $C_1$ - $C_3$ -Alkylgruppe, eine  $C_1$ - $C_{10}$ -, vorzugsweise  $C_1$ - $C_3$ -Alkoxygruppe, eine  $C_6$ - $C_{10}$ -, vorzugsweise  $C_6$ - $C_8$ -Arylgruppe, eine  $C_6$ - $C_{10}$ -, vorzugsweise  $C_6$ - $C_8$ -Aryloxygruppe, eine  $C_2$ - $C_{10}$ -, vorzugsweise  $C_2$ - $C_4$ -Alkenylgruppe, eine  $C_7$ - $C_{40}$ -, vorzugsweise  $C_7$ - $C_{10}$ -Arylalkylgruppe, eine  $C_7$ - $C_{40}$ -, vorzugsweise  $C_7$ - $C_{12}$ -Alkylarylgruppe, eine  $C_6$ - $C_{40}$ -, vorzugsweise  $C_8$ - $C_{12}$ -Arylalkenylgruppe oder ein Halogenatom, vorzugsweise Chlor.

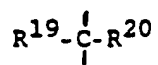
$R^{16}$  und  $R^{17}$  sind verschieden und bedeuten einen ein- oder mehrkernigen Kohlenwasserstoffrest, welcher mit dem Zentralatom  $M^1$  eine Sandwichstruktur bilden kann. Bevorzugt sind  $R^{16}$  Fluorenyl und  $R^{17}$  Cyclopentadienyl.

$R^{18}$  ist eine ein- oder mehrgliedrige Brücke, welche die Reste  $R^{16}$  und  $R^{17}$  verknüpft und bedeutet vorzugsweise

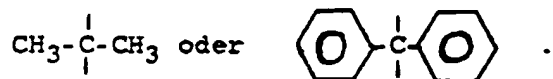


=  $BR^{19}$  =  $AlR^{19}$ , -Ge-, -Sn-, -O-, -S-, =SO, =SO<sub>2</sub>, =NR<sup>19</sup>, =CO, =PR<sup>19</sup> oder =P(O)R<sup>19</sup> ist, wobei  $R^{19}$ ,  $R^{20}$  und  $R^{21}$  gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom, ein Halogenatom, eine  $C_1$ - $C_{10}$ -Alkylgruppe, eine  $C_1$ - $C_{10}$ -Fluoralkylgruppe, eine  $C_6$ - $C_{10}$ -Alkenylgruppe, eine  $C_1$ - $C_{10}$ -Alkoxygruppe, eine  $C_2$ - $C_{10}$ -Alkenylgruppe, eine  $C_7$ - $C_{40}$ -Arylalkylgruppe, eine  $C_6$ - $C_{40}$ -Arylalkenylgruppe oder eine  $C_7$ - $C_{40}$ -Alkylarylgruppe bedeuten, oder  $R^{19}$  und  $R^{20}$  oder  $R^{19}$

und R<sup>21</sup> bilden jeweils zusammen mit den sie verbindenden Atomen einen Ring.  
Bevorzugt ist R<sup>18</sup> ein Rest

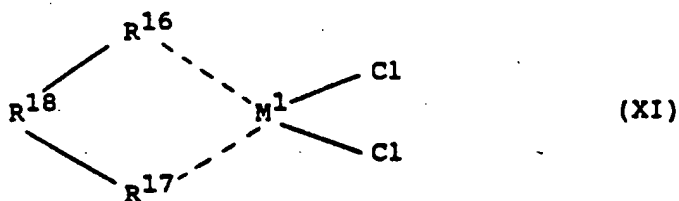
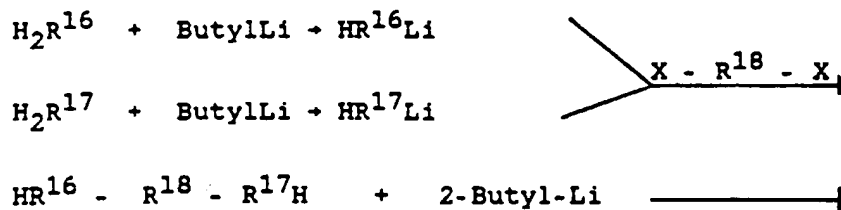


und besonders bevorzugt

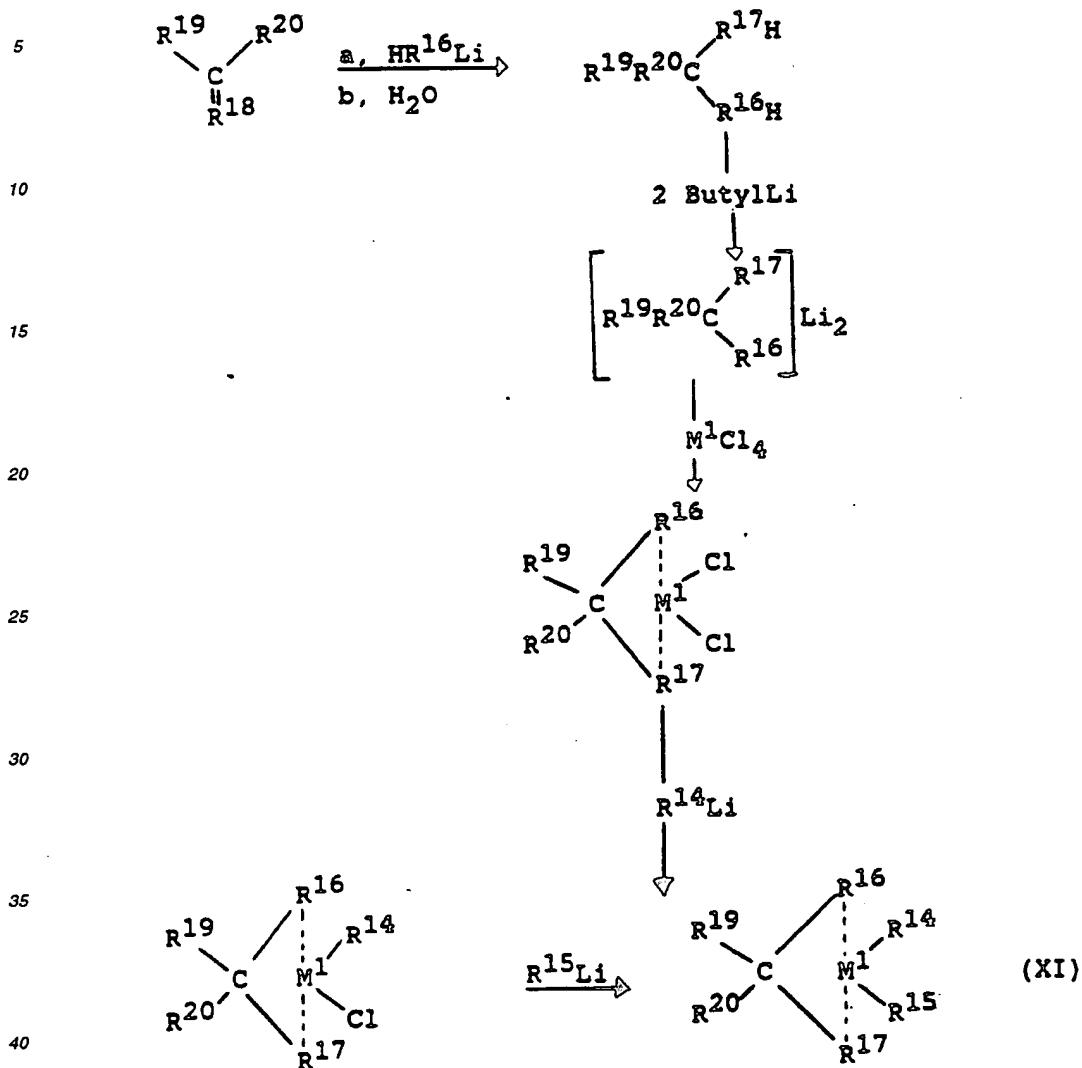
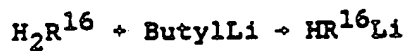


M<sup>2</sup> ist Silizium, Germanium oder Zinn, bevorzugt Silizium oder Germanium.

Die verbrückten Metallocene können nach folgendem bekannten Reaktionsschema hergestellt werden:



oder



Das obige Reaktionsschema gilt auch für die Fälle  $\text{R}^{19} = \text{R}^{20}$  und/oder  $\text{R}^{14} = \text{R}^{15}$  (vgl. Journal of Organometallic Chem. 288 (1985) 63-67 und EP-A 320 762).

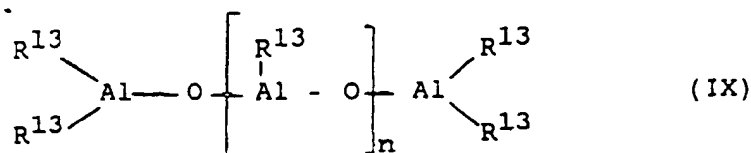
Bevorzugt eingesetzte Metallocene sind:

Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienylzirkondichlorid,  
Isopropylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid, Methyl(phenyl)methylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid und  
Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-hafniumdichlorid  
oder deren Gemische.

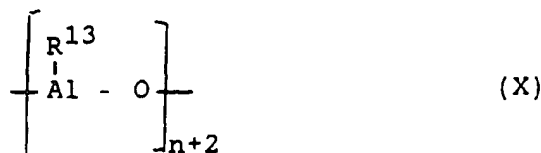
Besonders bevorzugt ist:

Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid.  
Der Cokatalysator ist ein Aluminoxan der Formel IX





für den linearen Typ und/oder der Formel X



für den cyclischen Typ. In diesen Formeln bedeutet  $\text{R}^{13}$  eine  $\text{C}_1$ - $\text{C}_6$ -Alkylgruppe, vorzugsweise Methyl, Ethyl oder Isobutyl, Butyl oder Neopentyl, oder Phenyl oder Benzyl. Besonders bevorzugt ist Methyl.  $n$  ist eine ganze Zahl von 2 bis 50, bevorzugt 5 bis 40. Die exakte Struktur des Aluminoxans ist jedoch nicht bekannt.

Das Aluminoxan kann auf verschiedene Art und Weise hergestellt werden (vgl. S. Pasynkiewicz, Polyhedron 9 (1990) 429).

Bei einem der Verfahren wird fein gepulvertes Kupfersulfatpentahydrat in Toluol oder einem Cycloolefin (z.B. Cyclopenten, Norbornen, Tetracyclododecen) aufgeschlämmt und in einem Glaskolben unter Inertgas bei etwa  $-20^\circ\text{C}$  oder knapp oberhalb des Schmelzpunktes des Cycloolefins mit soviel Aluminiumtrialkyl versetzt, daß für je 4 Al-Atome etwa 1 mol  $\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$  zur Verfügung steht. Nach langsamer Hydrolyse unter Alkan-Abspaltung wird die Reaktionsmischung 24 bis 48 Stunden bei Zimmertemperatur belassen, wobei gegebenenfalls gekühlt werden muß, damit die Temperatur nicht über  $30^\circ\text{C}$  ansteigt. Anschließend wird das im Toluol oder Cycloolefin gelöste Aluminoxan von dem Kupfersulfat abfiltriert und die Lösung im Vakuum eingeeengt. Es wird angenommen, daß bei diesen Herstellungsverfahren die niedermolekularen Aluminoxane unter Abspaltung von Aluminiumtrialkyl zu höheren Oligomeren kondensieren.

Weiterhin erhält man Aluminoxane, wenn man bei einer Temperatur von  $-20$  bis  $100^\circ\text{C}$  in einem inerten aliphatischen oder aromatischen Lösemittel, vorzugsweise Heptan oder Toluol, gelöstes Aluminiumtrialkyl, vorzugsweise Aluminiumtrimethyl, mit kristallwasserhaltigen Aluminiumsalzen, vorzugsweise Aluminiumsulfat, zur Reaktion bringt. Dabei beträgt das Volumenverhältnis zwischen Lösemittel und dem verwendeten Aluminiumalkyl 1 : 1 bis 50 : 1 - vorzugsweise 5 : 1 - und die Reaktionszeit, die durch Abspaltung des Alkans kontrolliert werden kann, 1 bis 200 Stunden - vorzugsweise 10 bis 40 Stunden.

Von den kristallwasserhaltigen Aluminiumsalzen werden insbesondere jene verwendet, die einen hohen Gehalt an Kristallwasser aufweisen. Besonders bevorzugt ist Aluminiumsulfat-Hydrat, vor allem die Verbindungen  $\text{Al}_2(\text{SO}_4)_3 \cdot 16\text{H}_2\text{O}$  und  $\text{Al}_2(\text{SO}_4)_3 \cdot 18\text{H}_2\text{O}$  mit dem besonders hohen Kristallwassergehalt von 16 bzw. 18 mol  $\text{H}_2\text{O}$ /mol  $\text{Al}_2(\text{SO}_4)_3$ .

Eine weitere Variante zur Herstellung von Aluminoxanen besteht darin, Aluminiumtrialkyl, vorzugsweise Aluminiumtrimethyl, in dem im Polymerisationsreaktor vorgelegten flüssigen Monomeren, in Heptan oder Toluol, zu lösen und dann die Aluminiumverbindung mit Wasser umzusetzen.

Es ist auch möglich, das Aluminoxan auf einen Träger aufzuziehen und es dann als Suspension in geträgerter Form einzusetzen. Mehrere Trägerungsverfahren sind bekannt. Z.B. kann leicht feuchtes Kieselgel als Träger wirken.

Neben den zuvor geschilderten Verfahren zur Herstellung von Aluminoxanen gibt es weitere, welche brauchbar sind. Unabhängig von der Art der Herstellung ist allen Aluminoxanlösungen ein wechselnder Gehalt an nicht umgesetztem Aluminiumtrialkyl, das in freier Form oder als Addukt vorliegt, gemeinsam. Dieser Gehalt hat einen noch nicht genau geklärten Einfluß auf die katalytische Wirksamkeit, der je nach eingesetzter Metallocenverbindung verschieden ist.

Falls eine Voraktivierung der Übergangsmetallverbindung notwendig ist, wird sie in Lösung vorgenommen. Bevorzugt wird dabei das Metallocen in einer Lösung des Aluminoxans in einem Kohlenwasserstoff aufgelöst. Als Kohlenwasserstoff eignet sich ein aliphatischer oder aromatischer Kohlenwasserstoff oder auch ein Cycloolefin wie beispielsweise Cyclopenten, Norbornen oder Tetracyclododecen.

Bevorzugt wird Toluol verwendet.

Die Voraktivierung kann auch in Suspensionen von geträgertem Aluminoxan vorgenommen werden.

Die Konzentration des Aluminoxans in der Lösung liegt im Bereich von ca. 1 Gew.-% bis zur Sättigungsgrenze, vorzugsweise von 5 bis 30 Gew.-%, jeweils bezogen auf die Gesamtlösung. Das Metallocen kann in der gleichen Konzentration eingesetzt werden, vorzugsweise wird es jedoch in einer Menge von  $10^{-4}$  - 1 mol pro mol Aluminoxan eingesetzt. Die Voraktivierungszeit beträgt 0 bis 60 Minuten. Man arbeitet bei einer Temperatur von 0 bis 70°C.

Falls dem Reaktionsgemisch eine geringe Menge an Lösemittel zugesetzt wird, dann handelt es sich um gebräuchliche inerte Lösemittel wie z.B. aliphatische oder cycloaliphatische Kohlenwasserstoffe, Benzin- bzw. hydrierte Dieselölfractionen oder Toluol.

Die Polymerisation nach dem erfindungsgemäßen Verfahren bietet den Vorteil, eine hohe Raum-Zeit-Ausbeute (Reaktionsgeschwindigkeit) bei hohem Cycloolefineinbau zu erreichen. Es ist gefunden worden, daß durch eine Erhöhung der Konzentration des offenkettigen Olefins, z.B. durch Erhöhen des Partialdrucks dieses offenkettigen Olefins, die Reaktionsgeschwindigkeit deutlich gesteigert werden kann. Wenn reines offenkettiges Olefin beispielsweise Ethylen aufgedrückt wird, werden Drucke zwischen 0,01 und 64 bar eingesetzt, bevorzugt 2 bis 40 bar und besonders bevorzugt 4 bis 20 bar. Wird neben dem offenkettigen Olefin auch ein inertes Gas z.B. Stickstoff oder Argon aufgedrückt, so liegt der Gesamtdruck im Reaktionsgefäß bei 2 bis 64 bar, bevorzugt bei 5 bis 64 bar und besonders bevorzugt bei 6 bis 40 bar. Dadurch daß die cycloolefinische Komponente unverdünnt vorliegt wird auch bei hohen Drucken eine hohe Cycloolefineinbaurrate erreicht. Die Reaktionsgeschwindigkeit kann außerdem auch durch die Erhöhung der Temperatur gesteigert werden, wobei der Temperaturbereich nach oben durch die thermische Beständigkeit des Katalysators und nach unten durch den Schmelzpunkt des Cycloolefins bei entsprechendem Druck begrenzt ist. Mit steigen der Temperatur verringert sich aber gleichzeitig die Löslichkeit des gasförmigen Olefins im Reaktionsmedium und führt zu einer Erhöhung der Einbaurrate des Cycloolefins im Copolymeren. Um bei steigender Temperatur konstante Einbauraten zu erhalten, muß entsprechend der Druck des offenkettigen und gasförmigen Olefins erhöht werden.

Besonders vorteilhaft sind kontinuierliche sowie mehrstufige Polymerisationsverfahren, weil sie einen rationalen Einsatz des Cycloolefins ermöglichen. Auch läßt sich bei kontinuierlichen Verfahren das polycyclische Olefin, welches als Restmonomer zusammen mit dem Polymeren anfallen kann, zurückgewinnen und wieder dem Reaktionsgemisch zuführen.

Hier bietet das erfindungsgemäße Verfahren gegenüber der Polymerisation in Lösung den Vorteil, daß wegen der Abwesenheit eines Lösungsmittels bzw. einer äußerst geringen Lösungsmittelkonzentration der technische Aufwand bei der Rückgewinnung der Cycloolefine aus dem Reaktionsgemisch oder aus einem Fällungsbad viel geringer ist.

Die Metallocenverbindung wird in einer Konzentration, bezogen auf das Übergangsmetall, von  $10^{-3}$  bis  $10^{-7}$ , vorzugsweise  $10^{-4}$  bis  $10^{-6}$  mol Übergangsmetall pro  $\text{dm}^3$  Reaktorvolumen angewendet. Das Aluminoxan wird in einer Konzentration von  $10^{-4}$  bis  $10^{-1}$ , vorzugsweise  $10^{-4}$  bis  $2 \cdot 10^{-2}$  mol pro  $\text{dm}^3$  Reaktorvolumen verwendet, bezogen auf den Gehalt an Aluminium. Prinzipiell sind aber auch höhere Konzentrationen möglich. Um die Polymerisationseigenschaften verschiedener Metallocene zu kombinieren, ist es möglich, Gemische mehrerer Metallocene einzusetzen.

Bei der Herstellung von Copolymerisaten kann die Variation der Molverhältnisse des polycyclischen Olefins zum (bevorzugt) eingesetzten offenkettigen Olefin in einem weiten Bereich erfolgen. Bevorzugt werden molare Verhältnisse von 3:1 bis 100:1 Cycloolefin zu offenkettigem Olefin eingesetzt. Durch die Wahl der Polymerisationstemperatur, durch die Konzentration der Katalysatorkomponenten und das eingesetzte Molverhältnis bzw. den Druck des gasförmigen, offenkettigen Olefins läßt sich die Einbaurrate an Comonomer beinahe beliebig steuern. Bevorzugt werden Einbauraten zwischen 20 und 75 mol-% der cyclischen Komponenten und besonders bevorzugt werden Einbauraten zwischen 35 und 65 Mol.-% der cyclischen Komponenten.

Die mittlere Molmasse des gebildeten Copolymers läßt sich durch Wasserstoff-Dosierung, Variation der Katalysatorkonzentration oder Variation der Temperatur in bekannter Weise steuern.

Die Polydispersität  $M_w/M_n$  der Copolymeren ist mit Werten zwischen 2,0 - 3,5 recht eng. Dadurch resultiert ein Eigenschaftsbild der Polymerisate, das diese für das Spritzgießen besonders geeignet macht.

Es ist überraschend gefunden worden, daß das erfindungsgemäße Masse-Verfahren bei gleichen Einbauraten und vergleichbaren Reaktionsgeschwindigkeiten zu höheren Molekulargewichten führt als die übliche Lösungspolymerisation.

Berücksichtigt man die Möglichkeiten der Variation des Molekulargewichts, so wird durch das erfindungsgemäße Verfahren der zugängliche Molekulargewichtsbereich bei den Cycloolefincopolymeren deutlich erweitert.

Die erfindungsgemäß bevorzugten Katalysatoren führen sowohl bei der "Lösungspolymerisation" wie auch bei der Massepolymerisation zu deutlich höheren Molekulargewichten als andere bisher bekannte Metallocenkatalysatoren.

Mit dem beschriebenen Verfahren lassen sich amorphe Copolymere herstellen. Die Copolymeren sind transparent und hart. Sie sind beispielsweise in Dekahydronaphthalin bei 135°C und in Toluol bei Raumtemperatur löslich. Die erfindungsgemäßen Polymeren sind thermoplastisch verarbeitbar. Sowohl beim Extrudieren als auch beim Spritzgießen wurde kein bemerkenswerter Abbau oder Viskositätsaufbau gefunden.

Überraschender Weise wurde gefunden, daß die mit dem erfindungsgemäßen Verfahren - und den erfindungsgemäß bevorzugten Metallocenen - hergestellten Cycloolefincopolymere in Lösung bei Raumtemperatur keine Vergelung zeigen. Daher eignen sie sich besonders für Beschichtungen, zur Herstellung von Gießfolien und für sonstige Anwen-

dungen, bei denen Cycloolefinlösungen gelagert und transportiert werden müssen. Die Fließfähigkeit der entsprechenden Lösungen wirkt sich auch positiv auf die Aufarbeitung der Polymerlösungen nach der Polymerisation aus. Z.B. läßt sich die Lösung leichter filtrieren; eine Aufkonzentrierung in einem Dünnschichtverdampfer erfolgt mit niedrigerer thermischer und mechanischer Belastung der Polymerlösung.

Weiterhin wurde anhand von NMR-Spektren festgestellt, daß sich diese Cycloolefinocopolymeren auch in ihrer Mikrostruktur deutlich von denen unterscheiden, die in Lösung eine Vergelung aufweisen. Dieser Unterschied könnte damit erklärt werden, daß die erfindungsgemäßen Katalysatoren wegen den unterschiedlichen Substituenten R<sup>16</sup> und R<sup>17</sup> streng syndiospezifisch polymerisieren. Nach heutigem Kenntnisstand ist anzunehmen, daß die erfindungsgemäßen Cycloolefinocopolymere disyndiotaktische Cycloolefinsequenzen enthalten, die eine strukturelle Differenzierbarkeit nach NMR ermöglichen.

Die erfindungsgemäß hergestellten Materialien eignen sich besonders zur Herstellung von Extrusionsteilen wie Folien, Schläuchen, Rohren, Stangen und Fasern als auch zur Herstellung von Spritzgußartikeln beliebiger Form und Größe. Eine wichtige Eigenschaft der erfindungsgemäßen Materialien ist ihre Transparenz. Dadurch kommen besonders den optischen Anwendungen der extrudierten oder spritzgegossenen Teile aus diesen Materialien eine große Bedeutung zu. Der mit einem Abbe-Refraktometer und Mischlicht bestimmte Brechungsindex der in den nachfolgenden Beispielen beschriebenen Reaktionsprodukte liegt im Bereich zwischen 1,520 und 1,555. Nachdem der Brechungsindex sehr nahe an dem von Kronglas ( $n = 1,51$ ) liegt, können die erfindungsgemäßen Produkte als Glasersatz verschiedene Anwendungen finden wie beispielsweise Linsen, Prismen, Trägerplatten und -folien für optische Datenspeicher, für Videoplatten, für Compact Disks, als Deck- und Fokussierscheiben für Solarzellen, als Deck- und Streuscheiben für Leistungsoptiken, als Lichtwellenleiter in der Form von Fasern oder Folien.

Die erfindungsgemäßen Polymeren sind auch für die Herstellung von Polymerlegierungen einsetzbar. Die Legierungen können in der Schmelze oder in Lösung hergestellt werden. Die Legierungen weisen jeweils eine für bestimmte Anwendungen günstige Eigenschaftskombination der Komponenten auf. Für Legierungen mit den erfindungsgemäßen Polymeren sind folgende Polymere einsetzbar:

Polyethylen, Polypropylen, (Ethylen-Propylen)-Copolymere, Polybutylen, Poly-(4-methyl-1-penten), Polyisopren, Polyisobutylen, Naturkautschuk, Poly-(methacrylat), weitere Polymethacrylate, Polyacrylate, (Acrylat-Methacrylat)-Copolymere, Polystyrol, (Styrol-Acrylnitril)-Copolymere, Bisphenol-A-Polycarbonat, weitere Polycarbonate, aromatische Polyester-carbonate, Polyethylenterephthalat, Polybutylenterephthalat, amorphe Polyarylate, Nylon-6, Nylon-66, weitere Polyamide, Polyamide, Polyetherketone, Polyoxymethylen, Polyoxyethylen, Polyurethane, Polysulfone, Polyethersulfone, Polyvinylidenfluorid.

Die in den folgenden Beispielen angegebenen Glastemperaturen (T<sub>g</sub>) wurden mittels DSC (Differential Scanning Calorimetry) bei einer Aufheizrate von 20°C/min bestimmt. Die angegebenen Viskositätszahlen wurden gemäß DIN 53 728 ermittelt.

#### Beispiel 1

Ein sauberer und trockener 1,5-dm<sup>3</sup>-Polymerisationsreaktor mit Rührer wurde mit Stickstoff und dann mit Ethylen gespült und mit 560 g Norbornen-Schmelze bei 70°C gefüllt. Unter Rühren wurde dann der Reaktor auf einer Temperatur von 70°C gehalten und 6 bar Ethylen (Überdruck) aufgedrückt.

Danach wurden 5 cm<sup>3</sup> toluolische Methylaluminioxanlösung (MAO-Lsg.), (10,1 Gew.-% Methylaluminioxan mit Molmasse 1300 g/mol nach kryoskopischer Bestimmung) in den Reaktor dosiert und die Mischung 15 min bei 70°C gerührt, wobei durch Nachdosieren der Ethylendruck bei 6 bar gehalten wurde. Parallel dazu wurden 10,2 mg Diphenylmethyl-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkoniumdichlorid in 5 cm<sup>3</sup> toluolischer Methylaluminioxanlösung (Konzentration und Qualität siehe oben) gelöst und durch 15 minütiges Stehenlassen voraktiviert. Dann wurde die Lösung des Komplexes in den Reaktor dosiert (um das Molekulargewicht zu reduzieren, kann unmittelbar nach der Dosierung des Katalysators Wasserstoff über eine Schleuse dem Reaktionsgefäß zugeführt werden). Unter Rühren (750 UPM) wurde dann 0,5 Stunden bei 70°C polymerisiert, wobei der Ethylendruck durch Nachdosieren bei 6 bar gehalten wurde.

Dann wurde der Reaktorinhalt schnell in ein Rührgefäß abgelassen, in dem 100 cm<sup>3</sup> Isopropanol vorgelegt waren. Die Mischung wurde in 2 dm<sup>3</sup> Aceton eingetropft, 10 min gerührt und dann der suspendierte polymere Feststoff abfiltriert.

Das abfiltrierte Polymer wurde dann in 2 dm<sup>3</sup> einer Mischung aus zwei Teilen 3-normaler Salzsäure und einem Teil Ethanol gegeben und diese Suspension 2 Stunden gerührt. Das Polymer wurde dann erneut abfiltriert, mit Wasser neutral gewaschen und bei 80°C und 0,2 bar 15 Stunden getrocknet. Es wurde eine Produktmenge von 40,4 g erhalten. An dem Produkt wurde eine Viskositätszahl (VZ) von 112 cm<sup>3</sup>/g und eine Glastemperatur (T<sub>g</sub>) von 183°C gemessen.

#### Beispiel 2 und 3

Die Polymerisationen wurden analog Beispiel 1 durchgeführt, wobei einige, in Tabelle 1 zusammengefaßte Be-

dingungen geändert wurden.

Tabelle 1

Beispiel	Cycloolefin (g)	Metallocen	Menge Metallo. (mg)	Druck/ Ethylen (bar)	Zeit (h)	Ausbeute (g)	VZ (cm <sup>3</sup> /g)	Tg (°C)
2	Norbornen	B	0,5	10	0,5	37	210	161,5
3	DMON 400	A	10,0	6	0,3	31	135	206,9
A = Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid B = Isopropylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid DMON = Tetracyclododecen								

## Beispiel 4

Ein sauberer und trockener 75-dm<sup>3</sup>-Polymerisationsreaktor mit Rührer wurde mit Stickstoff und dann mit Ethylen gespült und mit 22 000 g Norbornenschmelze (Nb) gefüllt. Unter Rühren wurde dann der Reaktor auf eine Temperatur von 70°C gebracht und 15 bar Ethylen aufgedrückt.

Danach wurden 580 cm<sup>3</sup> toluolische Methylaluminioxanlösung (10,1 Gew.-% Methylaluminioxan mit Molmasse 1 300 g/mol nach kryoskopischer Bestimmung) in den Reaktor dosiert und die Mischung 15 min bei 70°C gerührt, wobei durch Nachdosieren der Ethylendruck bei 15 bar gehalten wurde. Parallel dazu wurden 500 mg Metallocen A in 500 cm<sup>3</sup> toluolischer Methylaluminioxanlösung (Konzentration und Qualität siehe oben) gelöst und durch 15 minütiges Stehenlassen voraktiviert. Dann wurde die Lösung des Komplexes (Kat. Lösung) in den Reaktor dosiert (um das Molekulargewicht zu reduzieren, kann unmittelbar nach der Dosierung des Katalysators Wasserstoff über eine Schleuse dem Reaktionsgefäß zugeführt werden). Unter Rühren (750 UPM) wurde dann 1,3 Stunden bei 70°C polymerisiert, wobei der Ethylendruck durch Nachdosieren bei 15 bar gehalten wurde. Dann wurde der Reaktorinhalt schnell in ein Rührgefäß abgelassen, in dem 200 cm<sup>3</sup> Isopropanol (als Stopper) vorgelegt waren. Die Mischung wurde in Aceton ausgefällt, 10 min gerührt und dann der suspendierte polymere Feststoff abfiltriert.

Das abfiltrierte Polymer wurde dann mit einer Mischung aus zwei Teilen 3-normaler Salzsäure und einem Teil Ethanol versetzt und 2 Stunden gerührt. Das Polymer wurde dann erneut abfiltriert, mit Wasser neutral gewaschen und bei 80°C und 0,2 bar 15 Stunden getrocknet. Es wurde eine Produktmenge von 5500 g erhalten. An dem Produkt wurde eine Viskositätszahl (VZ) von 163 cm<sup>3</sup>/g und eine Glasatemperatur (Tg) von 144°C gemessen.

## Beispiele 5 bis 12:

Die Polymerisation wurde analog Beispiel 4 durchgeführt, wobei einige in Tabelle 2 zusammengefaßte Bedingungen geändert wurden.

Tabelle 2

Beispiel	Norbornen- menge	T (°C)	Druck (bar)	Metalloccn	Menge (mg)	Kat.- Lösung (ml)	Zeit (min)	Menge Produkt (g)	Tg (°C)	VZ (cm <sup>3</sup> /g)
5	24800	70	15	C	3000	1000	220	5100	147	90
(Ver- gleichs- beisp.)										
6	24800	50	15	A	1000	1000	45	4500	122	103*
7	22000	70	10	A	500	500	140	4400	168	208
8	24800	50	8	B	25	500	40	4500	151	124
9	22000	70	10	B	25	500	35	4200	153	129
10	22000	70	2	B	50	500	60	4400	192	90
11	22500	70	0,5	B	50	500	90	2500	235	21
12	22500	70	1,5	A	500	500	200	3200	207	60

\* Es wurden 3,5 l Wasserstoff zugegeben

Metalloccn C : rac-Dimethylsilyl-bis-(1-indenyl)-zirkondichlorid

## Vergleichsbeispiel 13 (Lösungspolymerisation)

Ein sauberer und trockener 1,5-dm<sup>3</sup>-Polymerisationsreaktor mit Rührer wurde mit Stickstoff und dann mit Ethylen gespült und mit einer Lösung aus 411 g Norbornen (Nb) und 86 cm<sup>3</sup> Toluol gefüllt. Unter Rühren wurde dann der Reaktor auf eine Temperatur von 70°C gebracht und 8 bar Ethylen aufgedrückt.

Danach wurden 20 cm<sup>3</sup> toluolische Methylaluminoxanlösung (10,1 Gew.-% Methylaluminoxan mit Molmasse 1 300 g/mol nach kryoskopischer Bestimmung) in den Reaktor dosiert und die Mischung 15 min bei 70°C gerührt, wobei durch Nachdosieren der Ethylendruck bei 8 bar gehalten wurde. Parallel dazu wurden 71,8 mg Dicyclopentadienylzirkoniumdichlorid in 10 cm<sup>3</sup> toluolischer Methylaluminoxanlösung (Konzentration und Qualität siehe oben) gelöst und durch 15 minütiges Stehenlassen voraktiviert. Dann wurde die Lösung des Komplexes in den Reaktor dosiert. Unter Rühren (750 UPM) wurde dann 2 Stunden bei 70°C polymerisiert, wobei der Ethylendruck durch Nachdosieren bei 8 bar gehalten wurde. Dann wurde der Reaktorinhalt schnell in ein Rührgefäß abgelassen, in dem 100 cm<sup>3</sup> Isopropanol vorgelegt waren. Die Mischung wurde in 2 dm<sup>3</sup> Aceton eingetropft, 10 min gerührt und dann der suspendierte polymere Feststoff abfiltriert.

Das abfiltrierte Polymer wurde dann in 2 dm<sup>3</sup> einer Mischung aus zwei Teilen 3-normaler Salzsäure und einem Teil Ethanol gegeben und diese Suspension 2 Stunden gerührt. Das Polymer wurde dann erneut abfiltriert, mit Wasser neutral gewaschen und bei 80°C und 0,2 bar 15 Stunden getrocknet. Es wurde eine Produktmenge von 73,5 g erhalten. An dem Produkt wurde eine Viskositätszahl (VZ) von 17 cm<sup>3</sup>/g und eine Glasatemperatur (T<sub>g</sub>) von 168,5°C gemessen.

## Vergleichsbeispiele 14 bis 16

Es wurden Polymere analog dem Vergleichsbeispiel 13 hergestellt, wobei die Polymerisationsbedingungen gemäß Tabelle 3 geändert wurden.

Tabelle 3

Bei- spiel	Nor- bornen- menge	Lösungs- mittel*	Menge (ml)	T (°C)	Druck (bar)	MAO- Lösung (ml)	Metal- locen** (mg)	Menge Metal- locen (mg)	Kat.- Lösung (ml)	Zeit (min)	Stopper *** (ml)	Stopper Menge (ml)	Waesche mit HCl lsg.	Menge Produkt (g)	Tg (°C)	VZ (cm <sup>3</sup> /g)
14	107	L	750	20	1	20	D	59	10	60	IP	20	ja	48	115	200
15	481	L	100	70	3	20	D	62	10	60	IP	20	ja	25	156	55
16	214	L	750	50	1,8	20	C	60	10	75	W	30	nein	55	135	83

\*L = Lösungsmittelgemisch bestehend aus 94 Vol.-%  $\phi$ Exsol und 6 Vol.-% Toluol

\*\* Metalloccen D: rac-Ethylen-bis-(1-indenyl)-zirkondichlorid

\*\*\* IP = Isopropanol

W = Wasser

## Beispiel 17

Aus den Polymeren gemäß Beispielen 4 und 6 bis 9 wurden jeweils 20 Gew.-%ige Toluollösungen in 250-ml-Kolben bei 70°C hergestellt. Die Lösungen waren klar und fließfähig. Die Fließfähigkeit der Lösungen wurde durch Kippen der Kolben untersucht. Nach dem Abkühlen der Lösungen auf Raumtemperatur wurde die Fließfähigkeit zeitabhängig untersucht. Alle untersuchten Lösungen waren auch nach 50 Tagen fließfähig.

## Vergleichsbeispiel 18

Aus verschiedenen Polymeren, die gemäß den Vergleichsbeispielen 5 und 13 bis 16 hergestellt wurden, sind Lösungen analog Beispiel 17 hergestellt und untersucht worden. Alle Lösungen waren schon nach 8 Stunden bei Raumtemperatur nicht mehr fließfähig. Die Lösungen waren alle vergelt, d.h. bei dem Kipp-Experiment blieben sie formstabil.

## Beispiel 19

An verschiedenen Proben wurden GPC-Messungen (Gel-Permeation-Chromatography) durchgeführt. Es wurden ein Chromatograph vom Typ 150-C ALC/GPC Millipore Waters Chrom. und ein Säulensatz bestehend aus 4 Shodex-Säulen vom Typ AT-80 M/S verwendet. Das Lösungsmittel war o-Dichlorbenzol.

Weitere Parameter der Messung waren:

Temperatur	135°C
Durchfluß	0,5 ml/min
Probenmenge	0,4 ml Probenlösung
Konzentration der Probenlösung	0,1 g/dl
Kalibrierung	nach Polyethylenstandard

Die Ergebnisse der GPC-Messung sind folgende:

Probe	Massenmittel $M_w$ g/mol	Zahlenmittel $M_n$ g/mol	$M_w/M_n$
gemäß Vergleichsbeisp. 5	75.600	37.200	2
gemäß Beispiel 7	391.000	163.000	2,4

## Beispiel 20

An Proben gemäß Beispielen 4 bis 7 wurden <sup>13</sup>C-NMR Spektren aufgenommen. Die Proben wurden in einem Gemisch aus Hexachlorbutadien und Tetrachlorethan-D2 gelöst und mit einem 400 MHz-NMR-Gerät vermessen. Die Spektren sind vergleichsweise in Figur 1 wiedergegeben. Überraschenderweise ist zu erkennen, daß sich die Struktur der Polymere gemäß Beispielen 4, 6 und 7 deutlich von der gemäß Vergleichsbeispiel 5 unterscheidet.

Bei dem in Vergleichsbeispiel 5 verwendeten Metallocen C (rac-Dimethylsilyl-bis-(1-indenyl)-zirkondichlorid) sind die Substituenten R<sup>16</sup> und R<sup>17</sup> identisch.

## Beispiele 21 - 23

Die Polymerisationen wurden analog Beispiel 1 durchgeführt, wobei einige, in Tabelle 4 zusammengefaßte Bedingungen geändert wurden.

Tabelle 4

Beispiel	Cycloolefin (g)	Metallocen	Menge Metallo. (mg)	Druck/Ethylen (bar)	Zeit (h)	Ausbeute (g)	VZ (cm <sup>3</sup> /g)	Tg (°C)
21	Norbornen	E	1	6	1	36	119	178
22	Norbornen	F	20	6	3	33	125	183



Tabelle 4 (fortgesetzt)

Beispiel	Cycloolefin (g)	Metallocen	Menge Metallo. (mg)	Druck/ Ethylen (bar)	Zeit (h)	Ausbeute (g)	VZ (cm <sup>3</sup> /g)	Tg (°C)
23	Norbornen	G	1	1,5	1	22	40	239
E = Methyl(phenyl)methylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid F = Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-hafniumdichlorid G = Isopropylen-(1-indenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid								

## Beispiel 24 (Polynorbornen)

In einem 1,5-dm<sup>3</sup>-Polymerisationsreaktor wurden 800 g Norbornen mit 25 cm<sup>3</sup> 10,1 Gew.-%iger toluolischer Methylaluminoxanlösung unter Erwärmen verflüssigt (siehe Beispiel 1).

Parallel dazu wurden 250 mg Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienylzirkondichlorid in 25 cm<sup>3</sup> 10,1 %iger toluolischer Methylaluminoxanlösung gelöst und obiger Schmelze zugegeben. Unter Argon wurde 160 Stunden bei 35°C polymerisiert.

Die Aufarbeitung der Lösung erfolgt analog Beispiel 1. Nach Trocknung wurden 41 g eines farblosen Pulvers erhalten.

An dem Produkt wurde eine Viskositätszahl VZ von 44 cm<sup>3</sup>/g gemessen.

Mittels DSC konnte bis 380°C weder eine Glasstufe noch ein Schmelzpunkt detektiert werden.

Unter dem Heiẗtischmikroskop konnte bei ca. 400°C eine Erweichung beobachtet werden.

13 C-NMR-Spektren (analog Bsp. 20) zeigten sehr breite Signale mit Peakmaxima bei 31, 40 und 50 ppm. Das Produkt enthält nach NMR- und Infrarotspektren keine Doppelbindung.

## Beispiel 25

Vom Polymer aus Bsp. 24 wurden 10-20 %ige toluolische Lösungen hergestellt und auf Glasplatten mit Hilfe einer Rakel ausgestrichen. Nach Trocknung im Vakuum (0,2 bar) bei 80°C wurden transparente farblose Filme mit Dicken zwischen 1 bis 100 µm erhalten.

## Beschreibung für folgende Vertragsstaaten: AT, CH, LI, SE

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung von Homo- und Copolymeren von polycyclischen Olefinen, wobei keine Ringöffnung erfolgt.

Es ist bekannt, daß polycyclische Olefine mittels verschiedener Ziegler-Katalysatoren polymerisiert werden können. Die Polymerisation verläuft in Abhängigkeit vom Katalysator über Ringöffnung (vgl. US 4 178 424) oder Öffnung der Doppelbindung (vgl. EP-A-156 464, EP-A-283 164).

Der Nachteil einer ringöffnenden Polymerisation besteht darin, daß das erhaltene Polymerisat Doppelbindungen enthält, die zu Kettenvernetzungen führen können und damit die Verarbeitbarkeit des Materials durch Extrudieren oder Spritzgießen erheblich einschränken.

Die Polymerisation unter Öffnung der Doppelbindung führt bei cyclischen Olefinen zu einer relativ niederen Polymerisationsgeschwindigkeit (Umsatzrate).

Eine gewisse Erhöhung der Reaktionsgeschwindigkeit wurde durch die Verwendung löslicher Metallocenverbindungen wie Bis-(cyclopentadienyl)-zirkoniumdichlorid erreicht (vgl. JP 61-221206).

Als Katalysator läßt sich bei cyclischen Olefinen eine stereorigide chirale Metallocenverbindung wie z.B. Ethylen-bis(indenyl)zirkoniumdichlorid (vgl. EP-A 283164) oder Dimethylsilyl-bis(indenyl)zirkoniumdichlorid (vgl. EP-A-407 870) verwenden, wobei die Polymerisation unter Erhalt des Ringes erfolgt.

Nach heutigem Stand der Technik werden die Homo- und Copolymerisation von Cycloolefinen in Gegenwart löslicher Metallocenkatalysatoren in Lösung durchgeführt, wobei als Lösungsmittel hauptsächlich Kohlenwasserstoffe eingesetzt werden.

Versuche haben gezeigt, daß bei den dem Stand der Technik entsprechenden Polymerisationsbedingungen in Lösung und bei relativ niedrigen Drucken, die in der Regel unter 10 bar liegen, die Raum-Zeit-Ausbeute (Reaktionsgeschwindigkeit) mit zunehmender Konzentration des Cycloolefins im Reaktionsmedium abnimmt, d.h. auch mit zunehmender Einbaurate des Cycloolefins. Beispiele entsprechender Cycloolefine sind Norbornen und Tetracyclododecen. Die geringe Raum-Zeit-Ausbeute bei einem hohen Cycloolefineinbau macht die Herstellung von Cycloolefincopolymeren mit hohem Cycloolefingehalt sehr aufwendig und wirtschaftlich ungünstig.

Dabei zeigen Cycloolefincopolymere mit einer hohen Einbaurate an Cycloolefin aufgrund ihrer hohen Glas-  
temperatur eine sehr hohe thermische Formbeständigkeit. Sie sind daher interessante Werkstoffe, die als thermoplastische  
Formmassen oder in Form von Lösungen für Oberflächenbeschichtungen vorteilhaft einsetzbar sein sollten. Versuche  
haben jedoch gezeigt, daß solche Lösungen insbesondere wegen ihrer Neigung zur Vergelung nur bei hohen Tempe-  
raturen zu verarbeiten sind.

Aus EP-A-358 103 ist ein Verfahren zur Herstellung eines Polymers oder Copolymers bekannt. Das Verfahren  
umfaßt die Polymerisation einer ungesättigten Kohlenwasserstoffverbindung in Gegenwart eines Katalysators, der  
eine Übergangsmetalverbindung und eine Aluminoxanverbindung enthält.

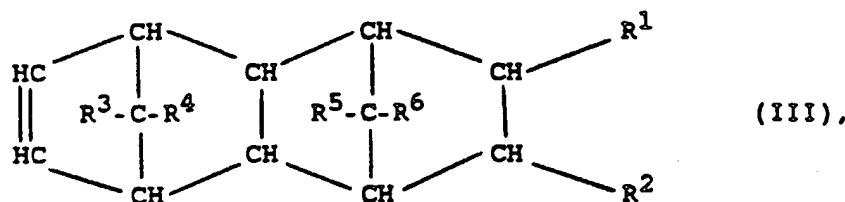
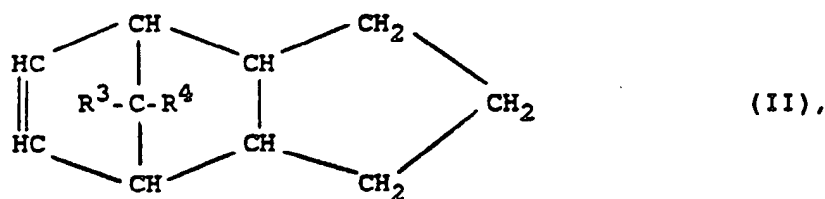
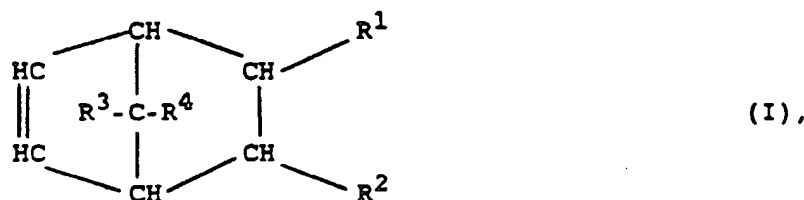
Aus EP-A-407 870 sind Polymerisate von polycyclischen Olefinen mit einer Viskositätszahl größer 20 cm<sup>3</sup>/g und  
einer Glas-temperatur oberhalb 100°C bekannt. Die Polymerisate erhält man ohne Ringöffnung mit einer hohen Poly-  
merisationsgeschwindigkeit bei technisch günstigen Polymerisationstemperaturen mittels eines Katalysators, welcher  
aus einer stereorigiden Metallocenverbindung der Gruppen IVb bis VIb des Periodensystems der Elemente und einem  
Aluminoxan besteht.

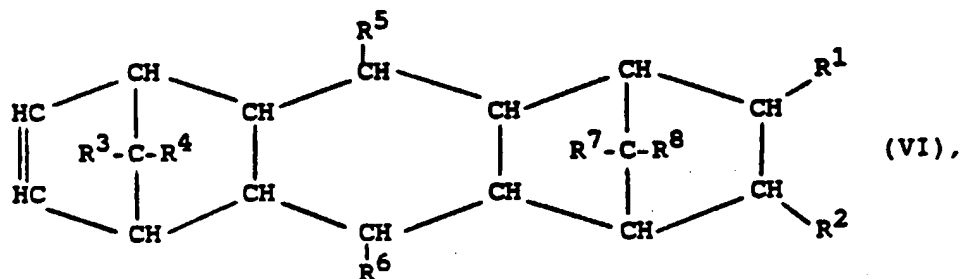
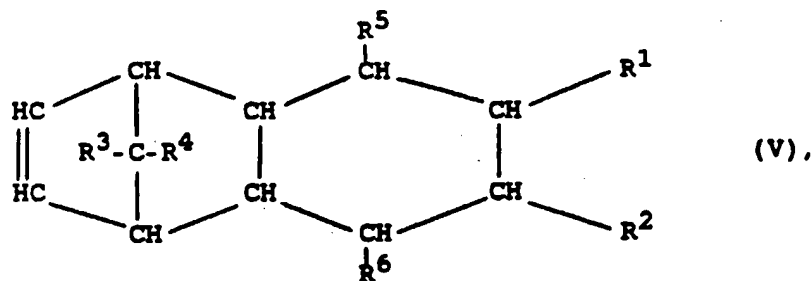
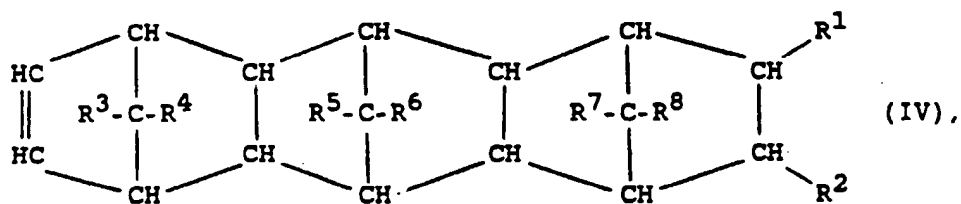
Aus DE-A-38 35 044 sind Mono- und Copolymerisate von polycyclischen Olefinen bekannt. Die Mono- und Cop-  
olymerisate werden ohne Ringöffnung mit einer hohen Polymerisationsgeschwindigkeit bei günstigen Polymerisati-  
onstemperaturen mittels eines Katalysators erhalten, welcher aus einer stereorigiden chiralen Metallocenverbindung  
der Gruppen IVb bis VIb des Periodensystems der Elemente und einem Aluminoxan besteht.

Es bestand daher die Aufgabe, ein Verfahren zur Herstellung von Cycloolefinhomo- und -copolymeren zu finden,  
das, basierend auf der Polymerisation über die Doppelbindung, bei hoher Raum-Zeit-Ausbeute Copolymere mit einer  
hohen Cycloolefineinbaurate liefert, welche in Lösung bei Raumtemperatur nicht vergelen.

Es wurde gefunden, daß durch die Wahl bestimmter Reaktionsbedingungen und bei Verwendung bestimmter Me-  
tallocenkatalysatoren diese Aufgabe gelöst werden kann. Wichtig ist dabei, daß die Polymerisation in dem flüssigen  
Cycloolefin selbst oder in äußerst konzentrierten Cycloolefinlösungen durchgeführt wird, wobei zweckmäßigerweise  
die Temperatur oberhalb Raumtemperatur und der Druck oberhalb 1 bar liegt.

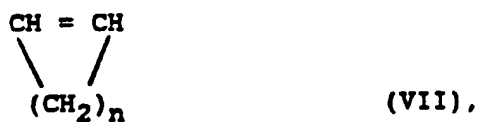
Die Erfindung betrifft somit ein Verfahren zur Herstellung eines Cycloolefinpolymers oder -copolymers durch Po-  
lymerisation von 0,1 bis 100 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, mindestens eines Monomers  
der Formeln I, II, III, IV, V oder VI





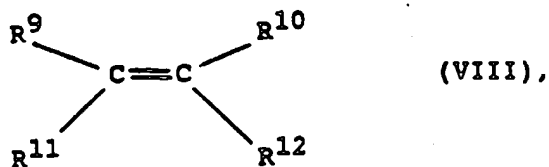
worin  $R^1$ ,  $R^2$ ,  $R^3$ ,  $R^4$ ,  $R^5$ ,  $R^6$ ,  $R^7$  und  $R^8$  gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom oder einen  $C_1$ - $C_8$ -Alkylrest bedeuten, wobei gleiche Reste in den verschiedenen Formeln eine unterschiedliche Bedeutung haben können,

0 bis 99,9 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, eines Cycloolefins der Formel VII

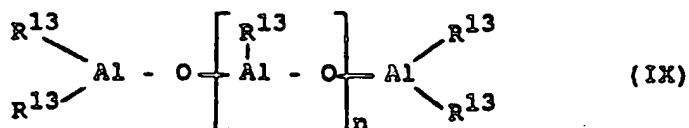


worin  $n$  eine Zahl von 2 bis 10 ist, und

0 bis 99,9 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, mindestens eines acyclischen 1-Olefins der Formel VIII



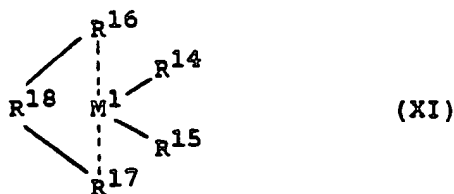
worin  $R^9$ ,  $R^{10}$ ,  $R^{11}$  und  $R^{12}$  gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom oder einen  $C_1$ - $C_8$ -Alkylrest bedeuten, bei Temperaturen von 20 bis 150°C und einem Druck von 0,01 bis 64 bar, in Gegenwart eines Katalysators, welcher aus einem Aluminoxan der Formel IX



für den linearen Typ und/oder der Formel X

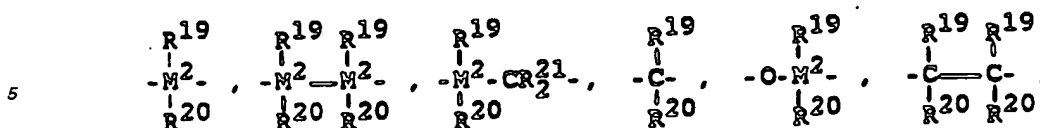


für den cyclischen Typ, wobei in den Formeln IX und X  $R^{13}$  eine  $C_1$ - $C_6$ -Alkylgruppe oder Phenyl oder Benzyl bedeutet und n eine ganze Zahl von 2 bis 50 ist, und einem Metallocen der Formel XI



besteht, worin

$M^1$  Titan, Zirkon, Hafnium, Vanadium, Niob oder Tantal ist,  
 $R^{14}$  und  $R^{15}$  gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom, ein Halogenatom, eine  $C_1$ - $C_{10}$ -Alkylgruppe, eine  $C_1$ - $C_{10}$ -Alkoxygruppe, eine  $C_6$ - $C_{10}$ -Arylgruppe, eine  $C_6$ - $C_{10}$ -Aryloxygruppe, eine  $C_2$ - $C_{10}$ -Alkenylgruppe, eine  $C_7$ - $C_{40}$ -Arylalkylgruppe, eine  $C_7$ - $C_{40}$ -Alkylarylgruppe oder eine  $C_8$ - $C_{40}$ -Arylalkenylgruppe bedeuten,  
 $R^{16}$  und  $R^{17}$  einen ein- oder mehrkernigen Kohlenwasserstoffrest, welcher mit dem Zentralatom  $M^1$  eine Sandwichstruktur bilden kann, bedeuten,  
 $R^{18}$



= BR<sup>19</sup>, = AIR<sup>19</sup>, -Ge-, -Sn-, -O-, -S-, = SO, = SO<sub>2</sub>, = NR<sup>19</sup>, = CO, = PR<sup>19</sup> oder = P(O)R<sup>19</sup> ist, wobei R<sup>19</sup>, R<sup>20</sup> und R<sup>21</sup> gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom, ein Halogenatom, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Alkylgruppe, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Fluoralkylgruppe, eine C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-Fluorarylgruppe, eine C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-Arylgruppe, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Alkoxygruppe, eine C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-Alkenylgruppe, eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-Arylalkylgruppe, eine C<sub>8</sub>-C<sub>40</sub>-Arylalkenylgruppe oder eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-Alkylarylgruppe bedeuten oder R<sup>19</sup> und R<sup>20</sup> oder R<sup>19</sup> und R<sup>21</sup> jeweils mit den sie verbindenden Atomen einen Ring bilden, und

M<sup>2</sup> Silizium, Germanium oder Zinn ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Polymerisation in dem flüssigen Cycloolefinmonomer oder Cycloolefinmonomergemisch oder in einer mindestens 95-volumenprozentigen Cycloolefinlösung durchgeführt wird und in der Formel XI die Substituenten R<sup>16</sup> und R<sup>17</sup> verschieden sind.

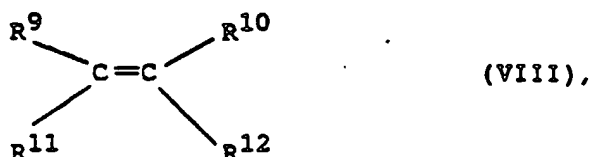
Bevorzugt wird im flüssigen Cycloolefinmonomer oder Cycloolefinmonomergemisch polymerisiert.

Im erfindungsgemäßen Verfahren wird mindestens ein polycyclisches Olefin der Formeln I, II, III, IV, V oder VI vorzugsweise ein Cycloolefin der Formeln I oder III, worin R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup>, R<sup>3</sup>, R<sup>4</sup>, R<sup>5</sup>, R<sup>6</sup>, R<sup>7</sup> und R<sup>8</sup> gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom oder einen C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub>-Alkylrest bedeuten, wobei gleiche Reste in den verschiedenen Formeln eine unterschiedliche Bedeutung haben können, polymerisiert.

Gegebenenfalls wird auch ein monocyclisches Olefin der Formel VII



worin n eine Zahl von 2 bis 10 ist, verwendet. Ein anderes Comonomer ist ein acyclisches 1-Olefin der Formel VIII,



worin R<sup>9</sup>, R<sup>10</sup>, R<sup>11</sup> und R<sup>12</sup> gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom oder einen C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub>-Alkylrest bedeuten. Bevorzugt sind Ethylen oder Propylen.

Insbesondere werden Copolymere von polycyclischen Olefinen, vorzugsweise der Formeln I und III mit den acyclischen Olefinen VIII hergestellt.

Besonders bevorzugte Cycloolefine sind Norbornen und Tetracyclododecen, wobei diese durch (C<sub>1</sub>-C<sub>6</sub>)-Alkyl substituiert sein können. Sie werden vorzugsweise mit Ethylen copolymerisiert; besondere Bedeutung besitzen Ethylen/Norbornen-Copolymere.

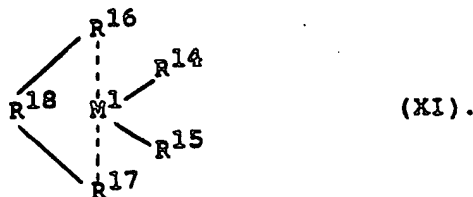
Das polycyclische Olefin (I bis VI) wird in einer Menge von 0,1 bis 100 Gew.-% und das monocyclische Olefin (VII) in einer Menge von 0 bis 99,9 Gew.-% jeweils bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, eingesetzt.

Die Konzentration des offenkettigen Olefins ergibt sich aus der Löslichkeit des offenkettigen Olefins in dem Reaktionsmedium bei gegebenem Druck und gegebener Temperatur.

Als polycyclische Olefine, monocyclische Olefine und offenkettige Olefine sind auch Gemische zweier oder mehrerer Olefine des jeweiligen Typs zu verstehen. Das heißt, es können neben polycyclischen Homopolymeren und Bicopolymeren auch Ter- und Multicopolymere nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt werden. Auch

Copolymere der Cycloolefine VII mit den acyclischen Olefinen VIII lassen sich vorteilhaft nach dem beschriebenen Verfahren erhalten. Von den Cycloolefinen VII ist Cyclopenten, das substituiert sein kann, bevorzugt.

Der für das erfindungsgemäße Verfahren zu verwendende Katalysator besteht aus einem Aluminiumoxan und mindestens einem Metallocen (Übergangsmetallkomponente) der Formel XI

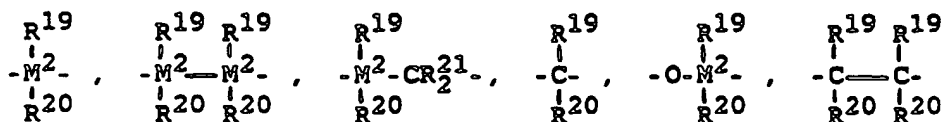


In Formel XI ist M<sup>1</sup> ein Metall aus der Gruppe Titan, Zirkon, Hafnium, Vanadium, Niob und Tantal, vorzugsweise Zirkon und Hafnium. Besonders bevorzugt wird Zirkon verwendet.

R<sup>14</sup> und R<sup>15</sup> sind gleich oder verschieden und bedeuten ein Wasserstoffatom, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-, vorzugsweise C<sub>1</sub>-C<sub>3</sub>-Alkylgruppe, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-, vorzugsweise C<sub>1</sub>-C<sub>3</sub>-Alkoxygruppe, eine C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-, vorzugsweise C<sub>6</sub>-C<sub>8</sub>-Arylgruppe, eine C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-, vorzugsweise C<sub>6</sub>-C<sub>8</sub>-Aryloxygruppe, eine C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-, vorzugsweise C<sub>2</sub>-C<sub>4</sub>-Alkenylgruppe, eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-, vorzugsweise C<sub>7</sub>-C<sub>10</sub>-Arylalkylgruppe, eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-, vorzugsweise C<sub>7</sub>-C<sub>12</sub>-Alkylarylgruppe, eine C<sub>8</sub>-C<sub>40</sub>-, vorzugsweise C<sub>8</sub>-C<sub>12</sub>-Arylalkenylgruppe oder ein Halogenatom, vorzugsweise Chlor.

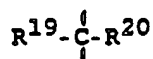
R<sup>16</sup> und R<sup>17</sup> sind verschieden und bedeuten einen ein- oder mehrkernigen Kohlenwasserstoffrest, welcher mit dem Zentralatom M<sup>1</sup> eine Sandwichstruktur bilden kann. Bevorzugt sind R<sup>16</sup> Fluorenyl und R<sup>17</sup> Cyclopentadienyl.

R<sup>18</sup> ist eine ein- oder mehrgliedrige Brücke, welche die Reste R<sup>16</sup> und R<sup>17</sup> verknüpft und bedeutet vorzugsweise

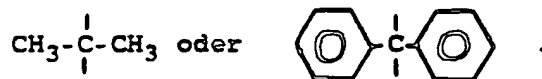


= BR<sup>19</sup> = AlR<sup>19</sup>, -Ge-, -Sn-, -O-, -S-, = SO, = SO<sub>2</sub>, = NR<sup>19</sup>, = CO, = PR<sup>19</sup> oder = P(O)R<sup>19</sup> ist, wobei R<sup>19</sup>, R<sup>20</sup> und R<sup>21</sup> gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom, ein Halogenatom, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Alkylgruppe, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Fluoralkylgruppe, eine C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-Arylgruppe, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Alkoxygruppe, eine C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-Alkenylgruppe, eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-Arylalkylgruppe, eine C<sub>6</sub>-C<sub>40</sub>-Arylalkenylgruppe oder eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-Alkylarylgruppe bedeuten, oder R<sup>19</sup> und R<sup>20</sup> oder R<sup>19</sup> und R<sup>21</sup> bilden jeweils zusammen mit den sie verbindenden Atomen einen Ring.

Bevorzugt ist R<sup>18</sup> ein Rest

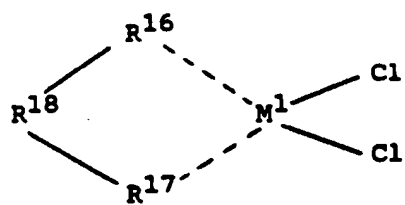
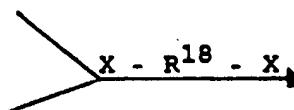
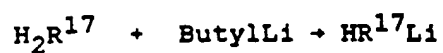
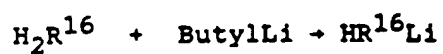


und besonders bevorzugt



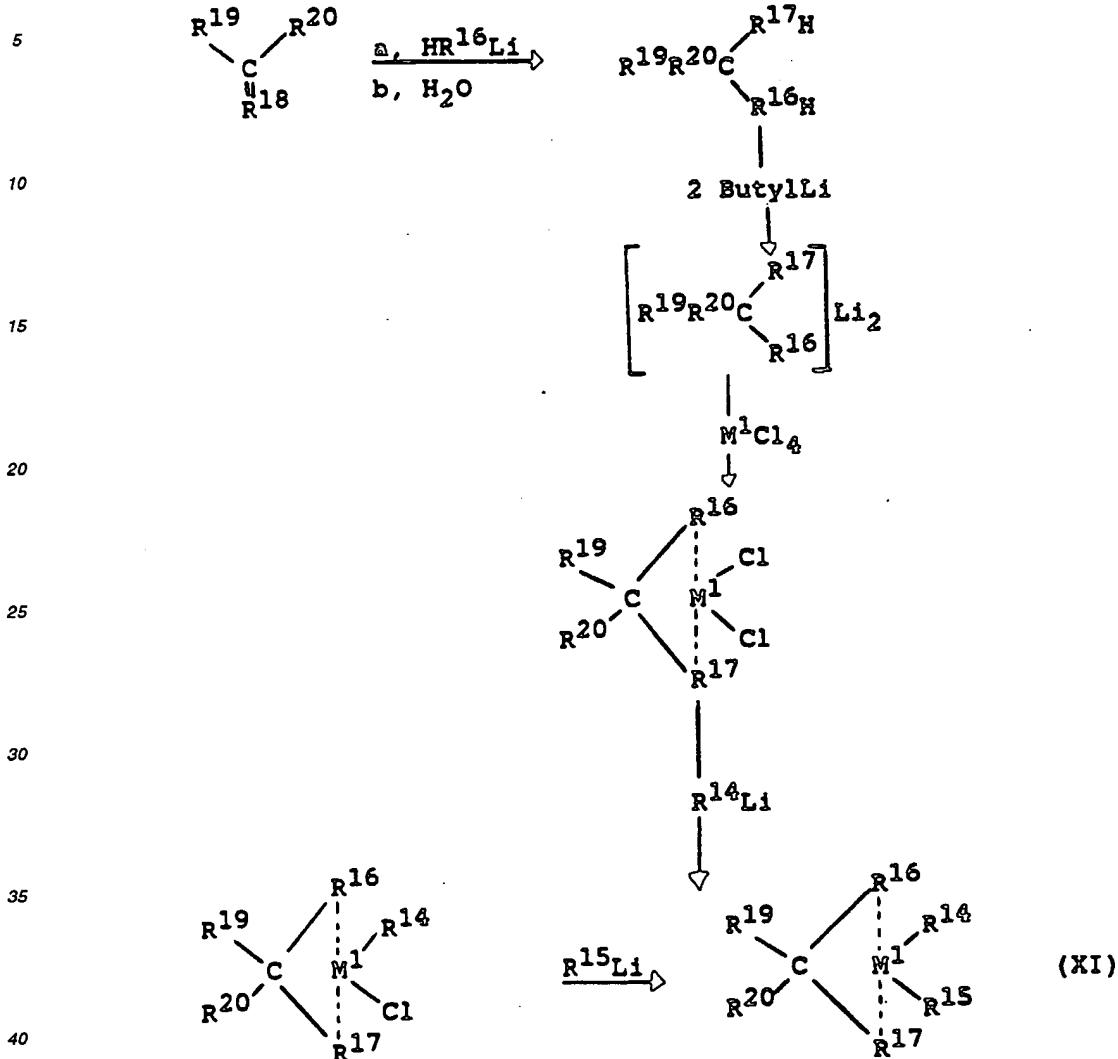
M<sup>2</sup> ist Silizium, Germanium oder Zinn, bevorzugt Silizium oder Germanium.

Die verbrückten Metallocene können nach folgendem bekannten Reaktionsschema hergestellt werden:



(XI)

oder

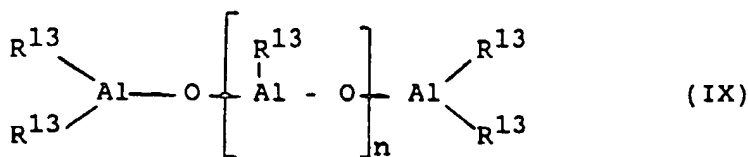


45

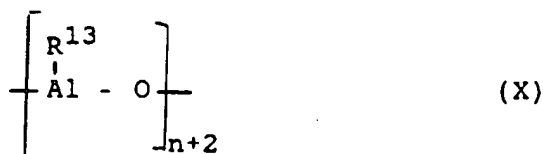
50

55





für den linearen Typ und/oder der Formel X



für den cyclischen Typ. In diesen Formeln bedeutet  $\text{R}^{13}$  eine  $\text{C}_1$ - $\text{C}_6$ -Alkylgruppe, vorzugsweise Methyl, Ethyl oder Isobutyl, Butyl oder Neopentyl, oder Phenyl oder Benzyl. Besonders bevorzugt ist Methyl.  $n$  ist eine ganze Zahl von 2 bis 50, bevorzugt 5 bis 40. Die exakte Struktur des Aluminoxans ist jedoch nicht bekannt.

Das Aluminoxan kann auf verschiedene Art und Weise hergestellt werden (vgl. S. Pasynkiewicz, Polyhedron 9 (1990) 429).

Bei einem der Verfahren wird fein gepulvertes Kupfersulfatpentahydrat in Toluol oder einem Cycloolefin (z.B. Cyclopenten, Norbornen, Tetracyclododecen) aufgeschlämmt und in einem Glaskolben unter Inertgas bei etwa  $-20^\circ\text{C}$  oder knapp oberhalb des Schmelzpunktes des Cycloolefins mit soviel Aluminiumtrialkyl versetzt, daß für je 4 Al-Atome etwa 1 mol  $\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$  zur Verfügung steht. Nach langsamer Hydrolyse unter Alkan-Abspaltung wird die Reaktionsmischung 24 bis 48 Stunden bei Zimmertemperatur belassen, wobei gegebenenfalls gekühlt werden muß, damit die Temperatur nicht über  $30^\circ\text{C}$  ansteigt. Anschließend wird das im Toluol oder Cycloolefin gelöste Aluminoxan von dem Kupfersulfat abfiltriert und die Lösung im Vakuum eingeeengt. Es wird angenommen, daß bei diesen Herstellungsverfahren die niedermolekularen Aluminoxane unter Abspaltung von Aluminiumtrialkyl zu höheren Oligomeren kondensieren.

Weiterhin erhält man Aluminoxane, wenn man bei einer Temperatur von  $-20$  bis  $100^\circ\text{C}$  in einem inerten aliphatischen oder aromatischen Lösemittel, vorzugsweise Heptan oder Toluol, gelöstes Aluminiumtrialkyl, vorzugsweise Aluminiumtrimethyl, mit kristallwasserhaltigen Aluminiumsalzen, vorzugsweise Aluminiumsulfat, zur Reaktion bringt. Dabei beträgt das Volumenverhältnis zwischen Lösemittel und dem verwendeten Aluminiumalkyl 1 : 1 bis 50 : 1 - vorzugsweise 5 : 1 - und die Reaktionszeit, die durch Abspaltung des Alkans kontrolliert werden kann, 1 bis 200 Stunden - vorzugsweise 10 bis 40 Stunden.

Von den kristallwasserhaltigen Aluminiumsalzen werden insbesondere jene verwendet, die einen hohen Gehalt an Kristallwasser aufweisen. Besonders bevorzugt ist Aluminiumsulfat-Hydrat, vor allem die Verbindungen  $\text{Al}_2(\text{SO}_4)_3 \cdot 16\text{H}_2\text{O}$  und  $\text{Al}_2(\text{SO}_4)_3 \cdot 18\text{H}_2\text{O}$  mit dem besonders hohen Kristallwassergehalt von 16 bzw. 18 mol  $\text{H}_2\text{O}$ /mol  $\text{Al}_2(\text{SO}_4)_3$ .

Eine weitere Variante zur Herstellung von Aluminoxanen besteht darin, Aluminiumtrialkyl, vorzugsweise Aluminiumtrimethyl, in dem im Polymerisationsreaktor vorgelegten flüssigen Monomeren, in Heptan oder Toluol, zu lösen und dann die Aluminiumverbindung mit Wasser umzusetzen.

Es ist auch möglich, das Aluminoxan auf einen Träger aufzuziehen und es dann als Suspension in geträgerter Form einzusetzen. Mehrere Trägerungsverfahren sind bekannt. Z.B. kann leicht feuchtes Kieselgel als Träger wirken.

Neben den zuvor geschilderten Verfahren zur Herstellung von Aluminoxanen gibt es weitere, welche brauchbar sind. Unabhängig von der Art der Herstellung ist allen Aluminoxanlösungen ein wechselnder Gehalt an nicht umgesetztem Aluminiumtrialkyl, das in freier Form oder als Addukt vorliegt, gemeinsam. Dieser Gehalt hat einen noch nicht genau geklärten Einfluß auf die katalytische Wirksamkeit, der je nach eingesetzter Metallocenverbindung verschieden ist.

Falls eine Voraktivierung der Übergangsmetallverbindung notwendig ist, wird sie in Lösung vorgenommen. Bevorzugt wird dabei das Metallocen in einer Lösung des Aluminoxans in einem Kohlenwasserstoff aufgelöst. Als Kohlenwasserstoff eignet sich ein aliphatischer oder aromatischer Kohlenwasserstoff oder auch ein Cycloolefin wie beispielsweise Cyclopenten, Norbornen oder Tetracyclododecen.

Bevorzugt wird Toluol verwendet.

Die Voraktivierung kann auch in Suspensionen von geträgertem Aluminoxan vorgenommen werden.

Die Konzentration des Aluminoxans in der Lösung liegt im Bereich von ca. 1 Gew.-% bis zur Sättigungsgrenze,

vorzugsweise von 5 bis 30 Gew.-%, jeweils bezogen auf die Gesamtlösung. Das Metallocen kann in der gleichen Konzentration eingesetzt werden, vorzugsweise wird es jedoch in einer Menge von  $10^{-4}$  -  $1$  mol pro mol Aluminoxan eingesetzt. Die Voraktivierungszeit beträgt 0 bis 60 Minuten. Man arbeitet bei einer Temperatur von 0 bis  $70^{\circ}\text{C}$ .

Falls dem Reaktionsgemisch eine geringe Menge an Lösemittel zugesetzt wird, dann handelt es sich um gebräuchliche inerte Lösemittel wie z.B. aliphatische oder cycloaliphatische Kohlenwasserstoffe, Benzin- bzw. hydrierte Dieselölfractionen oder Toluol.

Die Polymerisation nach dem erfindungsgemäßen Verfahren bietet den Vorteil, eine hohe Raum-Zeit-Ausbeute (Reaktionsgeschwindigkeit) bei hohem Cycloolefineinbau zu erreichen. Es ist gefunden worden, daß durch eine Erhöhung der Konzentration des offenkettigen Olefins, z.B. durch Erhöhen des Partialdrucks dieses offenkettigen Olefins, die Reaktionsgeschwindigkeit deutlich gesteigert werden kann. Wenn reines offenkettiges Olefin beispielsweise Ethylen aufgedrückt wird, werden Drucke zwischen 0,01 und 64 bar eingesetzt, bevorzugt 2 bis 40 bar und besonders bevorzugt 4 bis 20 bar. Wird neben dem offenkettigen Olefin auch ein inertes Gas z.B. Stickstoff oder Argon aufgedrückt, so liegt der Gesamtdruck im Reaktionsgefäß bei 2 bis 64 bar, bevorzugt bei 5 bis 64 bar und besonders bevorzugt bei 6 bis 40 bar. Dadurch daß die cycloolefinische Komponente unverdünnt vorliegt wird auch bei hohen Drucken eine hohe Cycloolefineinbaurrate erreicht. Die Reaktionsgeschwindigkeit kann außerdem auch durch die Erhöhung der Temperatur gesteigert werden, wobei der Temperaturbereich nach oben durch die thermische Beständigkeit des Katalysators und nach unten durch den Schmelzpunkt des Cycloolefins bei entsprechendem Druck begrenzt ist. Mit steigender Temperatur verringert sich aber gleichzeitig die Löslichkeit des gasförmigen Olefins im Reaktionsmedium und führt zu einer Erhöhung der Einbaurrate des Cycloolefins im Copolymeren. Um bei steigender Temperatur konstante Einbauraten zu erhalten, muß entsprechend der Druck des offenkettigen und gasförmigen Olefins erhöht werden.

Besonders vorteilhaft sind kontinuierliche sowie mehrstufige Polymerisationsverfahren, weil sie einen rationalen Einsatz des Cycloolefins ermöglichen. Auch läßt sich bei kontinuierlichen Verfahren das polycyclische Olefin, welches als Restmonomer zusammen mit dem Polymeren anfallen kann, zurückgewinnen und wieder dem Reaktionsgemisch zuführen.

Hier bietet das erfindungsgemäße Verfahren gegenüber der Polymerisation in Lösung den Vorteil, daß wegen der Abwesenheit eines Lösungsmittels bzw. einer äußerst geringen Lösungsmittelkonzentration der technische Aufwand bei der Rückgewinnung der Cycloolefine aus dem Reaktionsgemisch oder aus einem Fällungsbad viel geringer ist.

Die Metallocenverbindung wird in einer Konzentration, bezogen auf das Übergangsmetall, von  $10^{-3}$  bis  $10^{-7}$ , vorzugsweise  $10^{-4}$  bis  $10^{-6}$  mol Übergangsmetall pro  $\text{dm}^3$  Reaktorvolumen angewendet. Das Aluminoxan wird in einer Konzentration von  $10^{-4}$  bis  $10^{-1}$ , vorzugsweise  $10^{-4}$  bis  $2 \cdot 10^{-2}$  mol pro  $\text{dm}^3$  Reaktorvolumen verwendet, bezogen auf den Gehalt an Aluminium. Prinzipiell sind aber auch höhere Konzentrationen möglich. Um die Polymerisationseigenschaften verschiedener Metallocene zu kombinieren, ist es möglich, Gemische mehrerer Metallocene einzusetzen.

Bei der Herstellung von Copolymerisaten kann die Variation der Molverhältnisse des polycyclischen Olefins zum (bevorzugt) eingesetzten offenkettigen Olefin in einem weiten Bereich erfolgen. Bevorzugt werden molare Verhältnisse von 3:1 bis 100:1 Cycloolefin zu offenkettigem Olefin eingesetzt. Durch die Wahl der Polymerisationstemperatur, durch die Konzentration der Katalysatorkomponenten und das eingesetzte Molverhältnis bzw. den Druck des gasförmigen, offenkettigen Olefins läßt sich die Einbaurrate an Comonomer beinahe beliebig steuern. Bevorzugt werden Einbauraten zwischen 20 und 75 mol.-% der cyclischen Komponenten und besonders bevorzugt werden Einbauraten zwischen 35 und 65 Mol.-% der cyclischen Komponenten.

Die mittlere Molmasse des gebildeten Copolymers läßt sich durch Wasserstoff-Dosierung, Variation der Katalysatorkonzentration oder Variation der Temperatur in bekannter Weise steuern.

Die Polydispersität  $M_w/M_n$  der Copolymeren ist mit Werten zwischen 2,0 - 3,5 recht eng. Dadurch resultiert ein Eigenschaftsbild der Polymerisate, das diese für das Spritzgießen besonders geeignet macht.

Es ist überraschend gefunden worden, daß das erfindungsgemäße Masse-Verfahren bei gleichen Einbauraten und vergleichbaren Reaktionsgeschwindigkeiten zu höheren Molekulargewichten führt als die übliche Lösungspolymerisation.

Berücksichtigt man die Möglichkeiten der Variation des Molekulargewichts, so wird durch das erfindungsgemäße Verfahren der zugängliche Molekulargewichtsbereich bei den Cycloolefincopolymeren deutlich erweitert.

Die erfindungsgemäß bevorzugten Katalysatoren führen sowohl bei der Lösungspolymerisation wie auch bei der Massepolymerisation zu deutlich höheren Molekulargewichten als andere bisher bekannte Metallocenkatalysatoren.

Mit dem beschriebenen Verfahren lassen sich amorphe Copolymere herstellen. Die Copolymeren sind transparent und hart. Sie sind beispielsweise in Dekahydronaphthalin bei  $135^{\circ}\text{C}$  und in Toluol bei Raumtemperatur löslich. Die erfindungsgemäßen Polymeren sind thermoplastisch verarbeitbar. Sowohl beim Extrudieren als auch beim Spritzgießen wurde kein bemerkenswerter Abbau oder Viskositätsaufbau gefunden.

Überraschender Weise wurde gefunden, daß die mit dem erfindungsgemäßen Verfahren - und den erfindungsgemäß bevorzugten Metallocenen - hergestellten Cycloolefincopolymere in Lösung bei Raumtemperatur keine Vergelung zeigen. Daher eignen sie sich besonders für Beschichtungen, zur Herstellung von Gießfolien und für sonstige Anwendungen, bei denen Cycloolefinlösungen gelagert und transportiert werden müssen. Die Fließfähigkeit der entsprechen-

den Lösungen wirkt sich auch positiv auf die Aufarbeitung der Polymerlösungen nach der Polymerisation aus. Z.B. läßt sich die Lösung leichter filtrieren; eine Aufkonzentrierung in einem Dünnschichtverdampfer erfolgt mit niedrigerer thermischer und mechanischer Belastung der Polymerlösung.

Weiterhin wurde anhand von NMR-Spektren festgestellt, daß sich diese Cycloolefinocopolymeren auch in ihrer Mikrostruktur deutlich von denen unterscheiden, die in Lösung eine Vergelung aufweisen. Dieser Unterschied könnte damit erklärt werden, daß die erfindungsgemäßen Katalysatoren wegen den unterschiedlichen Substituenten R<sup>16</sup> und R<sup>17</sup> streng syndiospezifisch polymerisieren. Nach heutigem Kenntnisstand ist anzunehmen, daß die erfindungsgemäßen Cycloolefinocopolymere disyndiotaktische Cycloolefinsequenzen enthalten, die eine strukturelle Differenzierbarkeit nach NMR ermöglichen.

Die erfindungsgemäß hergestellten Materialien eignen sich besonders zur Herstellung von Extrusionsteilen wie Folien, Schläuchen, Rohren, Stangen und Fasern als auch zur Herstellung von Spritzgußartikeln beliebiger Form und Größe. Eine wichtige Eigenschaft der erfindungsgemäßen Materialien ist ihre Transparenz. Dadurch kommen besonders den optischen Anwendungen der extrudierten oder spritzgegossenen Teile aus diesen Materialien eine große Bedeutung zu. Der mit einem Abbe-Refraktometer und Mischlicht bestimmte Brechungsindex der in den nachfolgenden Beispielen beschriebenen Reaktionsprodukte liegt im Bereich zwischen 1,520 und 1,555. Nachdem der Brechungsindex sehr nahe an dem von Kronglas ( $n = 1,51$ ) liegt, können die erfindungsgemäßen Produkte als Glasersatz verschiedene Anwendungen finden wie beispielsweise Linsen, Prismen, Trägerplatten und -folien für optische Datenspeicher, für Videoplatten, für Compact Disks, als Deck- und Fokussierscheiben für Solarzellen, als Deck- und Streuscheiben für Leistungsoptiken, als Lichtwellenleiter in der Form von Fasern oder Folien.

Die erfindungsgemäßen Polymeren sind auch für die Herstellung von Polymerlegierungen einsetzbar. Die Legierungen können in der Schmelze oder in Lösung hergestellt werden. Die Legierungen weisen jeweils eine für bestimmte Anwendungen günstige Eigenachtskombination der Komponenten auf. Für Legierungen mit den erfindungsgemäßen Polymeren sind folgende Polymere einsetzbar:

Polyethylen, Polypropylen, (Ethylen-Propylen)-Copolymere, Polybutylen, Poly-(4-methyl-1-penten), Polyisopren, Polyisobutylen, Naturkautschuk, Poly-(methylmethacrylat), weitere Polymethacrylate, Polyacrylate, (Acrylat-Methacrylat)-Copolymere, Polystyrol, (Styrol-Acrylnitril)-Copolymere, Bisphenol-A-Polycarbonat, weitere Polycarbonate, aromatische Polyester-carbonate, Polyethylenterephthalat, Polybutylenterephthalat, amorphe Polyarylate, Nylon-6, Nylon-66, weitere Polyamide, Polyaramide, Polyetherketone, Polyoxymethylen, Polyoxyethylen, Polyurethane, Polysulfone, Polyethersulfone, Polyvinylidenfluorid.

Die in den folgenden Beispielen angegebenen Glastemperaturen (T<sub>g</sub>) wurden mittels DSC (Differential Scanning Calorimetry) bei einer Aufheizrate von 20°C/min bestimmt. Die angegebenen Viskositätszahlen wurden gemäß DIN 53 728 ermittelt.

#### Beispiel 1

Ein sauberer und trockener 1,5-dm<sup>3</sup>-Polymerisationsreaktor mit Rührer wurde mit Stickstoff und dann mit Ethylen gespült und mit 560 g Norbornen-Schmelze bei 70°C gefüllt. Unter Rühren wurde dann der Reaktor auf einer Temperatur von 70°C gehalten und 6 bar Ethylen (Überdruck) aufgedrückt.

Danach wurden 5 cm<sup>3</sup> toluolische Methylaluminoxanlösung (MAO-Lsg.), (10,1 Gew.-% Methylaluminoxan mit Molmasse 1300 g/mol nach kryoskopischer Bestimmung) in den Reaktor dosiert und die Mischung 15 min bei 70°C gerührt, wobei durch Nachdosieren der Ethylen-Überdruck bei 6 bar gehalten wurde. Parallel dazu wurden 10,2 mg Diphenylmethyl-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkoniumdichlorid in 5 cm<sup>3</sup> toluolischer Methylaluminoxanlösung (Konzentration und Qualität siehe oben) gelöst und durch 15 minütiges Stehenlassen voraktiviert. Dann wurde die Lösung des Komplexes in den Reaktor dosiert (um das Molekulargewicht zu reduzieren, kann unmittelbar nach der Dosierung des Katalysators Wasserstoff über eine Schleuse dem Reaktionsgefäß zugeführt werden). Unter Rühren (750 UPM) wurde dann 0,5 Stunden bei 70°C polymerisiert, wobei der Ethylen-Überdruck durch Nachdosieren bei 6 bar gehalten wurde.

Dann wurde der Reaktorinhalt schnell in ein Rührgefäß abgelassen, in dem 100 cm<sup>3</sup> Isopropanol vorgelegt waren. Die Mischung wurde in 2 dm<sup>3</sup> Aceton eingetroppt, 10 min gerührt und dann der suspendierte polymere Feststoff abfiltriert.

Das abfiltrierte Polymer wurde dann in 2 dm<sup>3</sup> einer Mischung aus zwei Teilen 3-normaler Salzsäure und einem Teil Ethanol gegeben und diese Suspension 2 Stunden gerührt. Das Polymer wurde dann erneut abfiltriert, mit Wasser neutral gewaschen und bei 80°C und 0,2 bar 15 Stunden getrocknet. Es wurde eine Produktmenge von 40,4 g erhalten. An dem Produkt wurde eine Viskositätszahl (VZ) von 112 cm<sup>3</sup>/g und eine Glas-temperatur (T<sub>g</sub>) von 183°C gemessen.

#### Beispiel 2 und 3

Die Polymerisationen wurden analog Beispiel 1 durchgeführt, wobei einige, in Tabelle 1 zusammengefaßte Bedingungen geändert wurden.

Tabelle 1

Beispiel	Cycloolefin (g)	Metalloccen	Menge Metallo. (mg)	Druck/ Ethylen (bar)	Zeit (h)	Ausbeute (g)	VZ (cm <sup>3</sup> /g)	Tg (°C)
2	Norboren	B	0,5	10	0,5	37	210	161,5
3	DMON 400	A	10,0	6	0,3	31	135	206,9
A = Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid B = Isopropylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid DMON = Tetracyclododecen								

## Beispiel 4

Ein sauberer und trockener 75-dm<sup>3</sup>-Polymerisationsreaktor mit Rührer wurde mit Stickstoff und dann mit Ethylen gespült und mit 22 000 g Norbornenschmelze (Nb) gefüllt. Unter Rühren wurde dann der Reaktor auf eine Temperatur von 70°C gebracht und 15 bar Ethylen aufgedrückt.

Danach wurden 580 cm<sup>3</sup> toluolische Methylaluminioxanlösung (10,1 Gew.-% Methylaluminioxan mit Molmasse 1 300 g/mol nach kryoskopischer Bestimmung) in den Reaktor dosiert und die Mischung 15 min bei 70°C gerührt, wobei durch Nachdosieren der Ethylen-Druck bei 15 bar gehalten wurde. Parallel dazu wurden 500 mg Metalloccen A in 500 cm<sup>3</sup> toluolischer Methylaluminioxanlösung (Konzentration und Qualität siehe oben) gelöst und durch 15 minütiges Stehenlassen voraktiviert. Dann wurde die Lösung des Komplexes (Kat. Lösung) in den Reaktor dosiert (um das Molekulargewicht zu reduzieren, kann unmittelbar nach der Dosierung des Katalysators Wasserstoff über eine Schleuse dem Reaktionsgefäß zugeführt werden). Unter Rühren (750 UPM) wurde dann 1,3 Stunden bei 70°C polymerisiert, wobei der Ethylen-Druck durch Nachdosieren bei 15 bar gehalten wurde. Dann wurde der Reaktorinhalt schnell in ein Rührgefäß abgelassen, in dem 200 cm<sup>3</sup> Isopropanol (als Stopper) vorgelegt waren. Die Mischung wurde in Aceton ausgefällt, 10 min gerührt und dann der suspendierte polymere Feststoff abfiltriert.

Das abfiltrierte Polymer wurde dann mit einer Mischung aus zwei Teilen 3-normaler Salzsäure und einem Teil Ethanol versetzt und 2 Stunden gerührt. Das Polymer wurde dann erneut abfiltriert, mit Wasser neutral gewaschen und bei 80°C und 0,2 bar 15 Stunden getrocknet. Es wurde eine Produktmenge von 5500 g erhalten. An dem Produkt wurde eine Viskositätszahl (VZ) von 163 cm<sup>3</sup>/g und eine Glas-temperatur (Tg) von 144°C gemessen.

## Beispiele 5 bis 12:

Die Polymerisation wurde analog Beispiel 4 durchgeföhrt, wobei einige in Tabelle 2 zusammengefaßt Bedingungen geändert wurden.

Tabelle 2

Beispiel	Norbornen- menge (g)	T (°C)	Druck (bar)	Metallocen	Menge Metalloen (mg)	Kat.- Lösung (ml)	Zeit (min)	Menge Produkt (g)	Tg (°C)	VZ (cm <sup>3</sup> /g)
5	24800	70	15	C	3000	1000	220	5100	147	90
(Ver- gleichs- beisp.)										
6	24800	50	15	A	1000	1000	45	4500	122	103*
7	22000	70	10	A	500	500	140	4400	168	208
8	24800	50	8	B	25	500	40	4500	151	124
9	22000	70	10	B	25	500	35	4200	153	129
10	22000	70	2	B	50	500	60	4400	192	90
11	22500	70	0,5	B	50	500	90	2500	235	21
12	22500	70	1,5	A	500	500	200	3200	207	60

\* Es wurden 3,5 l Wasserstoff zugegeben

Metallocen C : rac-Dimethylsilyl-bis-(1-indenyl)-zirkondichlorid

## Vergleichsbeispiel 13 (Lösungspolymerisation)

Ein sauberer und trockener 1,5-dm<sup>3</sup>-Polymerisationsreaktor mit Rührer wurde mit Stickstoff und dann mit Ethylen gespült und mit einer Lösung aus 411 g Norbornen (Nb) und 86 cm<sup>3</sup> Toluol gefüllt. Unter Rühren wurde dann der Reaktor auf eine Temperatur von 70°C gebracht und 8 bar Ethylen aufgedrückt.

Danach wurden 20 cm<sup>3</sup> toluolische Methylaluminioxanlösung (10,1 Gew.-% Methylaluminoxan mit Molmasse 1 300 g/mol nach kryoskopischer Bestimmung) in den Reaktor dosiert und die Mischung 15 min bei 70°C gerührt, wobei durch Nachdosieren der Ethylen Druck bei 8 bar gehalten wurde. Parallel dazu wurden 71,8 mg Dicyclopentadienylzirkoniumdichlorid in 10 cm<sup>3</sup> toluolischer Methylaluminioxanlösung (Konzentration und Qualität siehe oben) gelöst und durch 15 minütiges Stehenlassen voraktiviert. Dann wurde die Lösung des Komplexes in den Reaktor dosiert. Unter Rühren (750 UPM) wurde dann 2 Stunden bei 70°C polymerisiert, wobei der Ethylen Druck durch Nachdosieren bei 8 bar gehalten wurde. Dann wurde der Reaktorinhalt schnell in ein Rührgefäß abgelassen, in dem 100 cm<sup>3</sup> Isopropanol vorgelegt waren. Die Mischung wurde in 2 dm<sup>3</sup> Aceton eingetropft, 10 min gerührt und dann der suspendierte polymere Feststoff abfiltriert.

Das abfiltrierte Polymer wurde dann in 2 dm<sup>3</sup> einer Mischung aus zwei Teilen 3-normaler Salzsäure und einem Teil Ethanol gegeben und diese Suspension 2 Stunden gerührt. Das Polymer wurde dann erneut abfiltriert, mit Wasser neutral gewaschen und bei 80°C und 0,2 bar 15 Stunden getrocknet. Es wurde eine Produktmenge von 73,5 g erhalten. An dem Produkt wurde eine Viskositätszahl (VZ) von 17 cm<sup>3</sup>/g und eine Glasatemperatur (T<sub>g</sub>) von 168,5°C gemessen.

## Vergleichsbeispiele 14 bis 16

Es wurden Polymere analog dem Vergleichsbeispiel 13 hergestellt, wobei die Polymerisationsbedingungen gemäß Tabelle 3 geändert wurden.

Tabelle 3

Bei- spiel	Nor- bornen- menge	Lösungs- mittel*	Menge (ml)	T (°C)	Druck (bar)	MAO- Lösung	Metal- locen**	Menge (mg)	Kat.- Lösung	Zeit (min)	Stopper ***	Menge (ml)	Wasche mit HCl Lsg.	Menge (g)	Tg (°C)	VZ
14	107	L	750	20	1	20	D	59	10	60	IP	20	ja	48	115	200
15	481	L	100	70	3	20	D	62	10	60	IP	20	ja	25	156	55
16	214	L	750	50	1,8	20	C	60	10	75	W	30	nein	55	135	83

\*L = Lösungsmittelgemisch bestehend aus 94 Vol.-%  $\theta$ Exsol und 6 Vol.-% Toluol

\*\* Metallocen D: rac-Ethylen-bis-(1-indenyl)-zirkondichlorid

\*\*\* IP = Isopropanol

W = Wasser

## Beispiel 17

Aus den Polymeren gemäß Beispielen 4 und 6 bis 9 wurden jeweils 20 Gew.-%ige Toluollösungen in 250-ml-Kolben bei 70°C hergestellt. Die Lösungen waren klar und fließfähig. Die Fließfähigkeit der Lösungen wurde durch Kippen der Kolben untersucht. Nach dem Abkühlen der Lösungen auf Raumtemperatur wurde die Fließfähigkeit zeitabhängig untersucht. Alle untersuchten Lösungen waren auch nach 50 Tagen fließfähig.

## Vergleichsbeispiel 18

Aus verschiedenen Polymeren, die gemäß den Vergleichsbeispielen 5 und 13 bis 16 hergestellt wurden, sind Lösungen analog Beispiel 17 hergestellt und untersucht worden. Alle Lösungen waren schon nach 8 Stunden bei Raumtemperatur nicht mehr fließfähig. Die Lösungen waren alle vergelt, d.h. bei dem Kipp-Experiment blieben sie formstabil.

## Beispiel 19

An verschiedenen Proben wurden GPC-Messungen (Gel-Permeation-Chromatography) durchgeführt. Es wurden ein Chromatograph vom Typ 150-C ALC/GPC Millipore Waters Chrom. und ein Säulensatz bestehend aus 4 Shodex-Säulen vom Typ AT-80 M/S verwendet. Das Lösungsmittel war o-Dichlorbenzol.

Weitere Parameter der Messung waren:

Temperatur	135°C
Durchfluß	0,5 ml/min
Probenmenge	0,4 ml Probenlösung
Konzentration der Probenlösung	0,1 g/dl
Kalibrierung	nach Polyethylenstandard

Die Ergebnisse der GPC-Messung sind folgende:

Probe	Massenmittel $M_w$ g/mol	Zahlenmittel $M_n$ g/mol	$M_w/M_n$
gemäß Vergleichsbeisp. 5	75.600	37.200	2
gemäß Beispiel 7	391.000	163.000	2,4

## Beispiel 20

An Proben gemäß Beispielen 4 bis 7 wurden <sup>13</sup>C-NMR Spektren aufgenommen. Die Proben wurden in einem Gemisch aus Hexachlorbutadien und Tetrachlorethan-D2 gelöst und mit einem 400 MHz-NMR-Gerät vermessen. Die Spektren sind vergleichsweise in Figur 1 wiedergegeben. Überraschenderweise ist zu erkennen, daß sich die Struktur der Polymere gemäß Beispielen 4, 6 und 7 deutlich von der gemäß Vergleichsbeispiel 5 unterscheidet.

Bei dem in Vergleichsbeispiel 5 verwendeten Metallocen C (rac-Dimethylsilyl-bis-(1-indenyl)-zirkondichlorid) sind die Substituenten R<sup>16</sup> und R<sup>17</sup> identisch.

## Beispiele 21 - 23

Die Polymerisationen wurden analog Beispiel 1 durchgeführt, wobei einige, in Tabelle 4 zusammengefaßte Bedingungen geändert wurden.

Tabelle 4

Beispiel	Cycloolefin (g)	Metallocen	Menge Metallo. (mg)	Druck/ Ethylen (bar)	Zeit (h)	Ausbeute (g)	VZ (cm <sup>3</sup> /g)	Tg (°C)
21	Norbornen	E	1	6	1	36	119	178
22	Norbornen	F	20	6	3	33	125	183



Tabelle 4 (fortgesetzt)

Beispiel	Cycloolefin (g)	Metalloccn	Menge Metallo. (mg)	Druck/ Ethylen (bar)	Zeit (h)	Ausbeute (g)	VZ (cm <sup>3</sup> /g)	Tg (°C)
23	Norbornen	G	1	1,5	1	22	40	239
E = Methyl(phenyl)methylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid F = Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-hafniumdichlorid G = Isopropylen-(1-indenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid								

## Beispiel 24 (Polynorbornen)

In einem 1,5-dm<sup>3</sup>-Polymerisationsreaktor wurden 800 g Norbornen mit 25 cm<sup>3</sup> 10,1 Gew.-%iger toluolischer Methylaluminioxanlösung unter Erwärmen verflüssigt (siehe Beispiel 1).

Parallel dazu wurden 250 mg Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienylzirkondichlorid in 25 cm<sup>3</sup> 10,1 %iger toluolischer Methylaluminioxanlösung gelöst und obiger Schmelze zugegeben. Unter Argon wurde 160 Stunden bei 35°C polymerisiert.

Die Aufarbeitung der Lösung erfolgt analog Beispiel 1. Nach Trocknung wurden 41 g eines farblosen Pulvers erhalten.

An dem Produkt wurde eine Viskositätszahl VZ von 44 cm<sup>3</sup>/g gemessen.

Mittels DSC konnte bis 380°C weder eine Glasstufe noch ein Schmelzpunkt detektiert werden.

Unter dem Heiẗtischmikroskop konnte bei ca. 400°C eine Erweichung beobachtet werden.

<sup>13</sup>C-NMR-Spektren (analog Bsp. 20) zeigten sehr breite Signale mit Peakmaxima bei 31, 40 und 50 ppm. Das Produkt enthält nach NMR- und Infrarotspektren keine Doppelbindung.

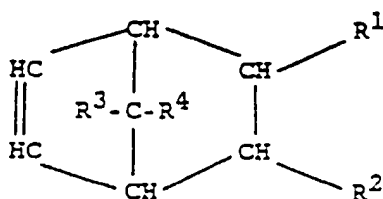
## Beispiel 25

Vom Polymer aus Bsp. 24 wurden 10-20 %ige toluolische Lösungen hergestellt und auf Glasplatten mit Hilfe einer Rakel ausgestrichen. Nach Trocknung im Vakuum (0,2 bar) bei 80°C wurden transparente farblose Filme mit Dicken zwischen 1 bis 100 µm erhalten.

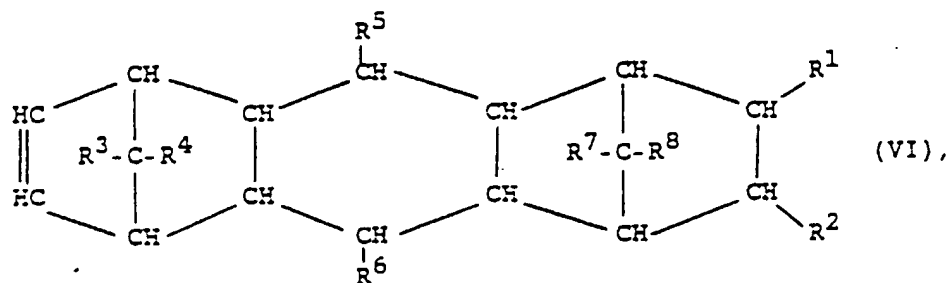
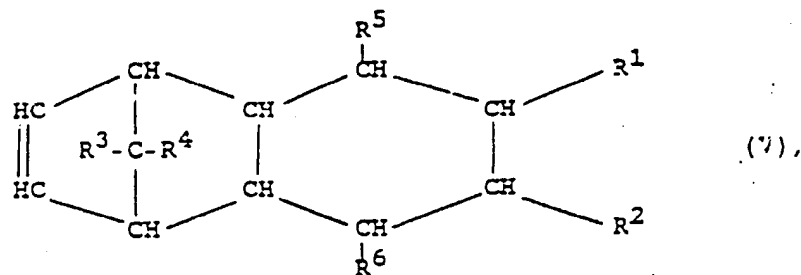
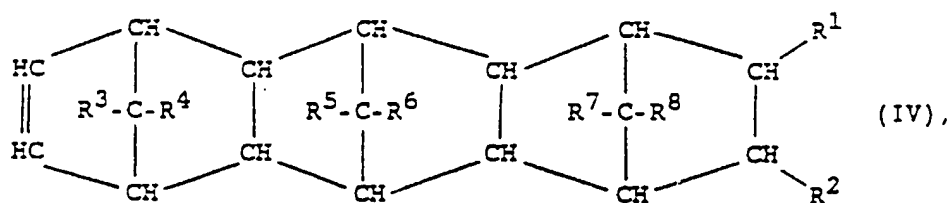
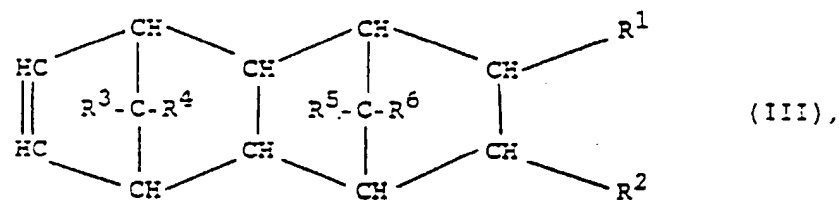
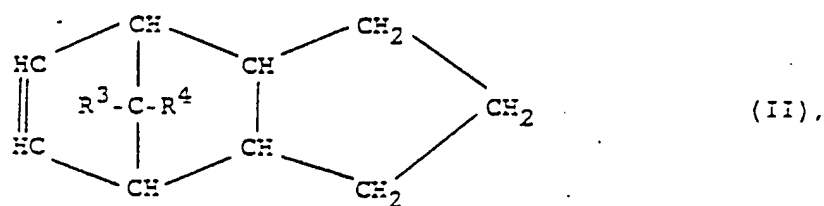
## Patentansprüche

Patentansprüche für folgende Vertragsstaaten : BE, DE, ES, FR, GB, IT, NL

- Verfahren zur Herstellung eines Cycloolefinpolymers oder copolymers durch Polymerisation von 0,1 bis 100 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, mindestens eines Monomers der Formeln I, II, III, IV, V oder VI



(I),



55

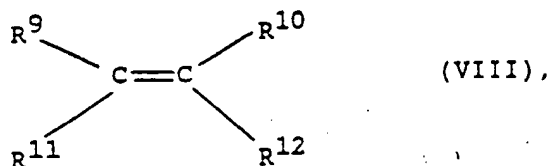
worin  $R^1$ ,  $R^2$ ,  $R^3$ ,  $R^4$ ,  $R^5$ ,  $R^6$ ,  $R^7$  und  $R^8$  gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom oder einen  $C_1$ - $C_8$ -Alkylrest bedeuten, wobei gleiche Reste in den verschiedenen Formeln eine unterschiedliche Bedeutung haben können,

0 bis 99,9 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der monomeren, eines Cycloolefins der Formel VII

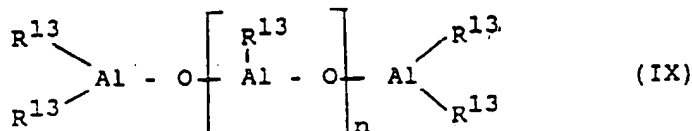


worin n eine Zahl von 2 bis 10 ist, und

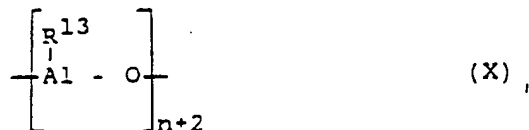
0 bis 99,9 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, mindestens eines acyclischen 1-Olefins der Formel VIII



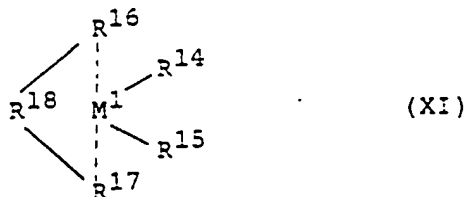
worin  $\text{R}^9$ ,  $\text{R}^{10}$ ,  $\text{R}^{11}$  und  $\text{R}^{12}$  gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom oder einen  $\text{C}_1$ - $\text{C}_8$ -Alkylrest bedeuten, bei Temperaturen von 20 bis  $150^\circ\text{C}$  und einem Druck von 0,01 bis 64 bar, in Gegenwart eines Katalysators, welcher aus einem Aluminoxan der Formel IX



für den linearen Typ und/oder der Formel X



für den cyclischen Typ, wobei in den Formeln IX und X  $\text{R}^{13}$  eine  $\text{C}_1$ - $\text{C}_6$ -Alkylgruppe oder Phenyl oder Benzyl bedeutet und n eine ganze Zahl von 2 bis 50 ist, und einem Metallocen der Formel XI



besteht, worin

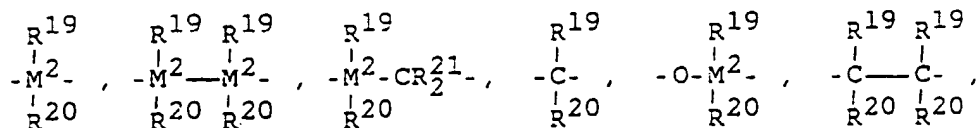
$\text{M}^1$

$\text{R}^{14}$  und  $\text{R}^{15}$

Titan, Zirkon, Hafnium, Vanadium, Niob oder Tantal ist, gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom, ein Halogenatom, eine  $\text{C}_1$ - $\text{C}_{10}$ -Alkylgruppe, eine  $\text{C}_1$ - $\text{C}_{10}$ -Alkoxygruppe, eine  $\text{C}_6$ - $\text{C}_{10}$ -Arylgruppe, eine  $\text{C}_6$ - $\text{C}_{10}$ -Aryloxy-

R<sup>16</sup> und R<sup>17</sup>

gruppe, eine C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-Alkenylgruppe, eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-Arylalkylgruppe, eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-Alkylarylgruppe oder eine C<sub>8</sub>-C<sub>40</sub>-Arylalkenylgruppe bedeuten, verschieden sind und einen ein- oder mehrkernigen Kohlenwasserstoffrest, welcher mit dem Zentralatom M<sup>1</sup> eine Sandwichstruktur bilden kann, bedeuten,

R<sup>18</sup>

= BR<sup>19</sup> = AlR<sup>19</sup>, -Ge-, -Sn-, -O-, -S-, = SO, = SO<sub>2</sub>, = NR<sup>19</sup>, = CO, = PR<sup>19</sup> oder = P(O)R<sup>19</sup> ist, wobei R<sup>19</sup>, R<sup>20</sup> und R<sup>21</sup> gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom, ein Halogenatom, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Alkylgruppe, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Fluoralkylgruppe, eine C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-Fluorarylgruppe, eine C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-Arylgruppe, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Alkoxygruppe, eine C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-Alkenylgruppe, eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-Arylalkylgruppe, eine C<sub>8</sub>-C<sub>40</sub>-Arylalkenylgruppe oder eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-Alkylarylgruppe bedeuten oder R<sup>19</sup> und R<sup>20</sup> oder R<sup>19</sup> und R<sup>21</sup> jeweils mit den sie verbindenden Atomen einen Ring bilden, und

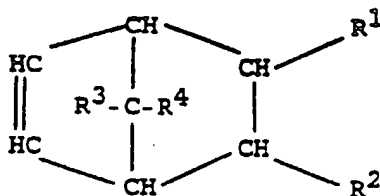
M<sup>2</sup>

Silizium, Germanium oder Zinn ist, wobei die Polymerisation in dem flüssigen Cycloolefinmonomer oder Cycloolefinmonomergemisch oder in einer mindestens 95-volumenprozentigen Cycloolefinlösung durchgeführt wird und die Polymerlösung nach der Polymerisation in einem Dünnschichtverdampfer aufkonzentriert wird.

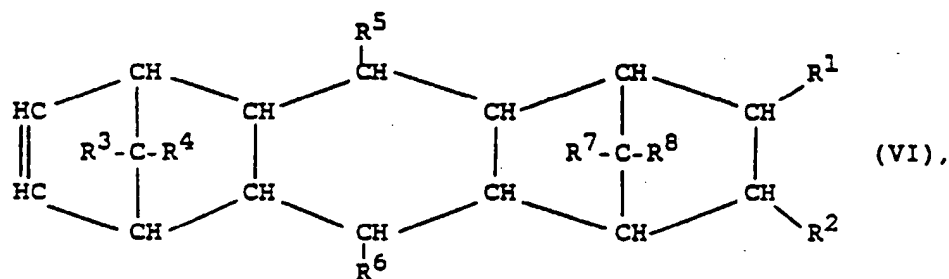
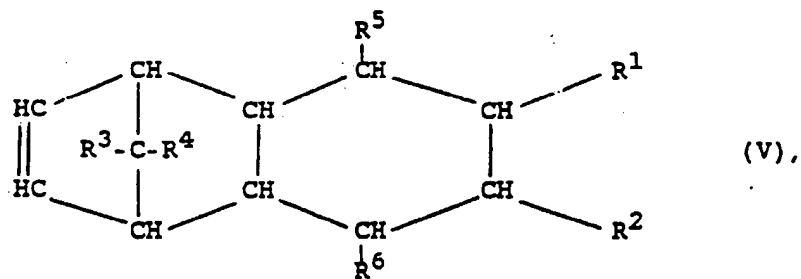
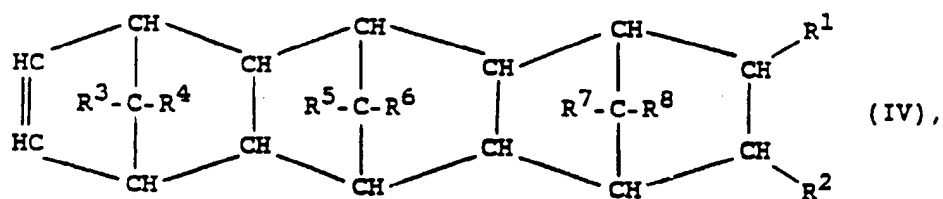
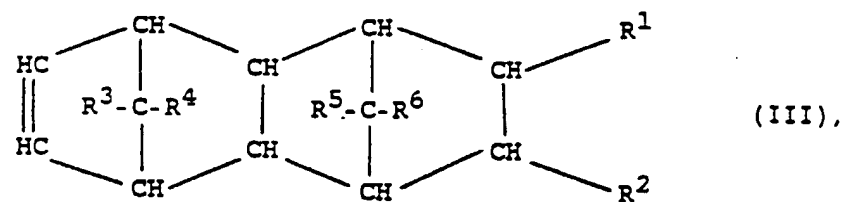
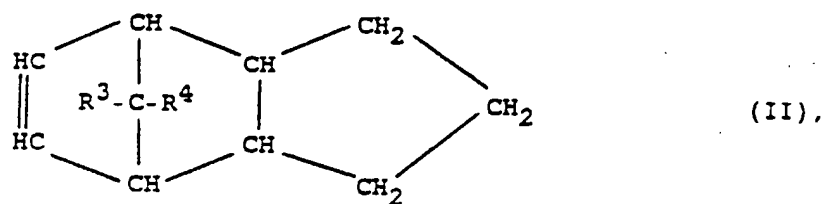
2. Verfahren gemäß Anspruch 1, wobei die Polymerisation im flüssigen Cycloolefinmonomer oder Cycloolefinmonomergemisch durchgeführt wird.
3. Verfahren gemäß Anspruch 1 oder 2, wobei das Metallocen der Formel XI Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid, Isopropylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid, Methyl(phenyl)-methylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid oder Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-hafniumdichlorid ist.
4. Verfahren gemäß einem oder mehreren der Ansprüche 7 bis 3, wobei das polycyclische Olefin Norbornen oder Tetracyclododecen ist.
5. Verfahren gemäß einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, wobei ein Copolymer aus Norbornen und Ethylen hergestellt wird.

#### Patentansprüche für folgende Vertragsstaaten : AT, CH, LI, SE

1. Verfahren zur Herstellung eines Cycloolefinpolymers oder -copolymers durch Polymerisation von 0,1 bis 100 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, mindestens eines Monomers der Formeln I, II, III, IV, V oder VI



(I),



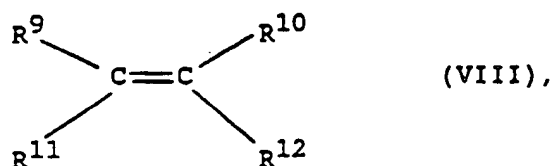
worin R¹, R², R³, R⁴, R⁵, R⁶, R⁷ und R⁸ gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom oder einen C₁-C₈-Alkylrest bedeuten, wobei gleiche Reste in den verschiedenen Formeln eine unterschiedliche Bedeutung haben können,

0 bis 99,9 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, eines Cycloolefins der Formel VII

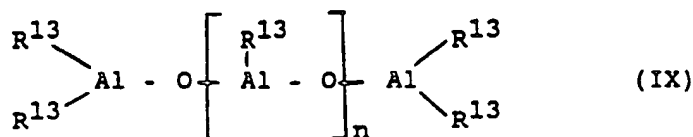


worin n eine Zahl von 2 bis 10 ist, und

0 bis 99,9 Gew.-%, bezogen auf die Gesamtmenge der Monomeren, mindestens eines acyclischen 1-Olefins der Formel VIII



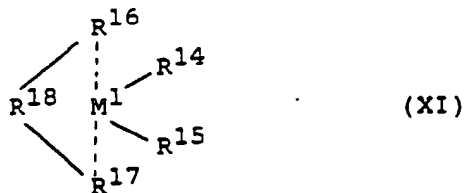
worin  $\text{R}^9$ ,  $\text{R}^{10}$ ,  $\text{R}^{11}$  and  $\text{R}^{12}$  gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom oder einen  $\text{C}_1$ - $\text{C}_8$ -Alkylrest bedeuten, bei Temperaturen von 20 bis 150°C und einem Druck von 0,01 bis 64 bar, in Gegenwart eines Katalysators, welcher aus einem Aluminoxan der Formel IX



für den linearen Typ und/oder der Formel X



für den cyclischen Typ, wobei in den Formeln IX und X  $\text{R}^{13}$  eine  $\text{C}_1$ - $\text{C}_8$ -Alkylgruppe oder Phenyl oder Benzyl bedeutet und n eine ganze Zahl von 2 bis 50 ist, und einem Metallocen der Formel XI

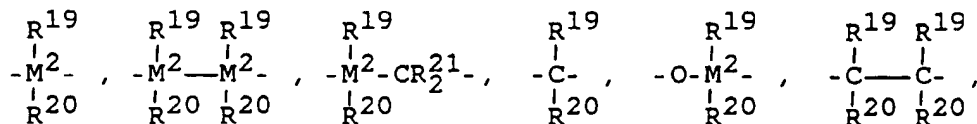


besteht, worin

$\text{M}^1$  Titan, Zirkon, Hafnium, Vanadium, Niob oder Tantal ist,  
 $\text{R}^{14}$  und  $\text{R}^{15}$  gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom, ein Halogenatom, eine  $\text{C}_1$ - $\text{C}_{10}$ -

R<sup>16</sup> und R<sup>17</sup>

Alkylgruppe, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Alkoxygruppe, eine C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-Arylgruppe, eine C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-Aryloxygruppe, eine C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-Alkenylgruppe, eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-Arylalkylgruppe, eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-Alkylarylgruppe oder eine C<sub>8</sub>-C<sub>40</sub>-Arylalkenylgruppe bedeuten, einen ein- oder mehrkernigen Kohlenwasserstoffrest, welcher mit dem Zentralatom M<sup>1</sup> eine Sandwichstruktur bilden kann, bedeuten,

R<sup>18</sup>

= BR<sup>19</sup> = AlR<sup>19</sup>, -Ge-, -Sn-, -O-, -S-, = SO, = SO<sub>2</sub>, = NR<sup>19</sup>, = CO, = PR<sup>19</sup> oder = P(O)R<sup>19</sup> ist, wobei R<sup>19</sup>, R<sup>20</sup> und R<sup>21</sup> gleich oder verschieden sind und ein Wasserstoffatom, ein Halogenatom, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Alkylgruppe, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Fluoralkylgruppe, eine C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-Fluorarylgruppe, eine C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-Arylgruppe, eine C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-Alkoxygruppe, eine C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-Alkenylgruppe, eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-Arylalkylgruppe, eine C<sub>8</sub>-C<sub>40</sub>-Arylalkenylgruppe oder eine C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-Alkylarylgruppe bedeuten oder R<sup>19</sup> und R<sup>20</sup> oder R<sup>19</sup> und R<sup>21</sup> jeweils mit den sie verbindenden Atomen einen Ring bilden, und

M<sup>2</sup>

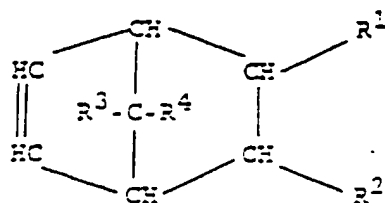
Silizium, Germanium oder Zinn ist, wobei die Polymerisation in dem flüssigen Cycloolefinmonomer oder Cycloolefinmonomergemisch oder in einer mindestens 95-volumenprozentigen Cycloolefinlösung durchgeführt wird und in der Formel XI die Substituenten R<sup>16</sup> und R<sup>17</sup> verschieden sind.

2. Verfahren gemäß Anspruch 1, wobei die Polymerisation im flüssigen Cycloolefinmonomer oder Cycloolefinmonomergemisch durchgeführt wird.
3. Verfahren gemäß Anspruch 1 oder 2, wobei das Metallocen der Formel XI Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid, Isopropylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid, Methyl(phenyl)-methylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-zirkondichlorid oder Diphenylmethylen-(9-fluorenyl)-cyclopentadienyl-hafniumdichlorid ist.
4. Verfahren gemäß einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, wobei das polycyclische Olefin Norbornen oder Tetracyclododecen ist.
5. Verfahren gemäß einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, wobei ein Copolymer aus Norbornen und Ethylen hergestellt wird.

## Claims

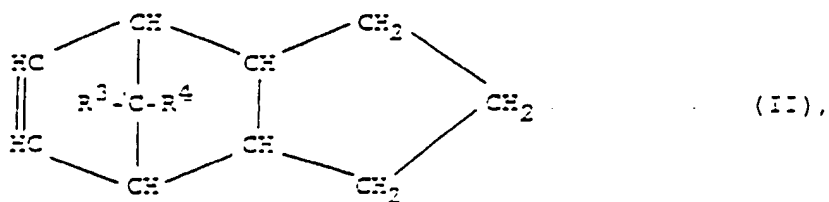
Claims for the following Contracting States : BE, DE, ES, FR, GB, IT, NL

1. A process for the preparation of a cycloolefin polymer or copolymer by polymerization of from 0.1 to 100% by weight, based on the total amount of monomers, of at least one monomer of the formula I, II, III, IV, V or VI



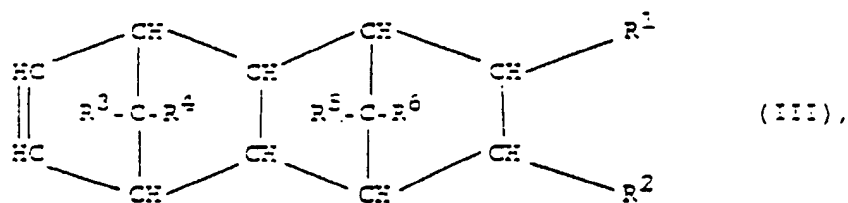
(I),

5



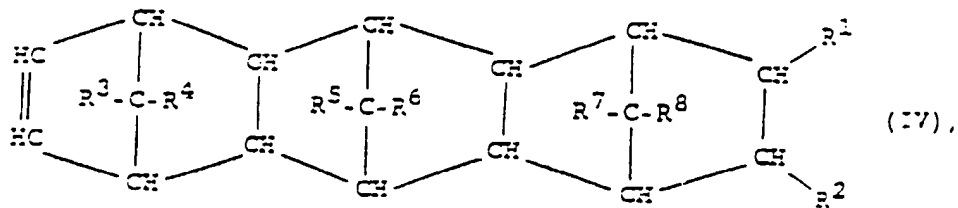
10

15



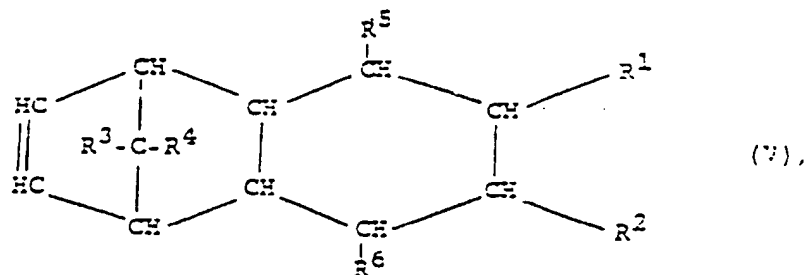
20

25



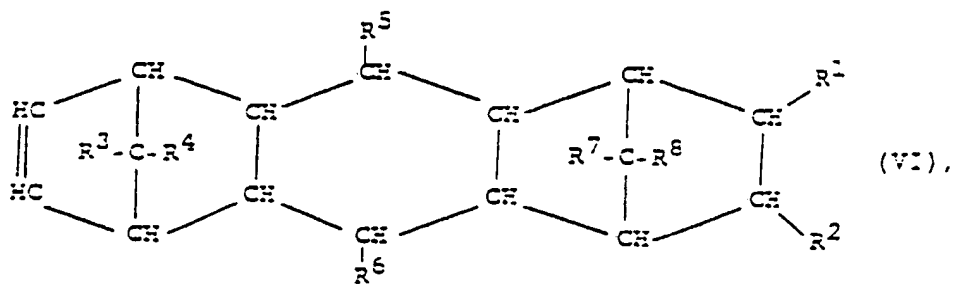
30

35



40

45

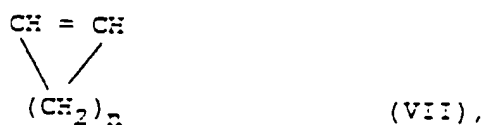


50

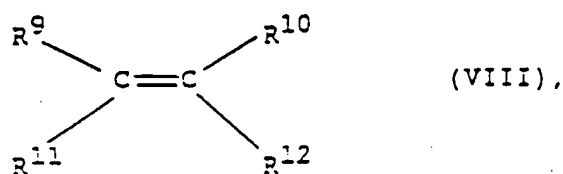
55

in which R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup>, R<sup>3</sup>, R<sup>4</sup>, R<sup>5</sup>, R<sup>6</sup>, R<sup>7</sup> and R<sup>8</sup> are identical or different and are a hydrogen atom or a C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub>-alkyl radical, it being possible for identical radicals in the different formulae to have different meanings, from 0 to 99.9% by weight, based on the total amount of monomers, of a cycloolefin of the formula VII

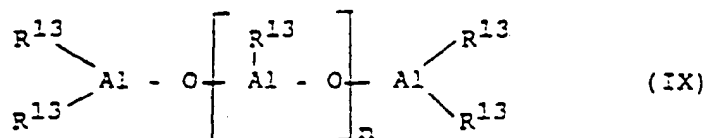




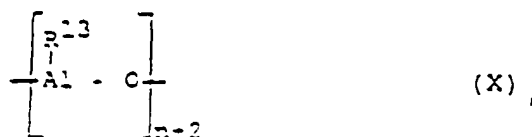
in which n is a number from 2 to 10, and  
from 0 to 99.9% by weight, based on the total amount of monomers, of at least one acyclic 1-olefin of the formula VIII



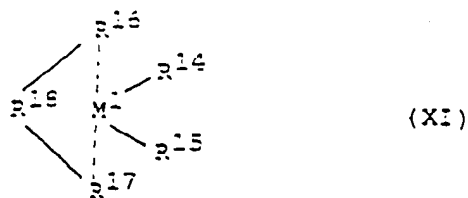
in which  $\text{R}^9$ ,  $\text{R}^{10}$ ,  $\text{R}^{11}$  and  $\text{R}^{12}$  are identical or different and are a hydrogen atom or a  $\text{C}_1$ - $\text{C}_8$ -alkyl radical, at temperatures of from 20 to 150°C and at a pressure of from 0.01 to 64 bar, in the presence of a catalyst which comprises an aluminoxane of the formula IX



for the linear type and/or of the formula X

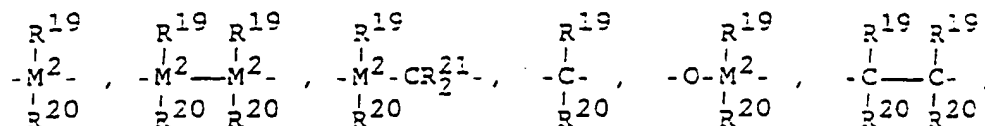


for the cyclic type, where, in the formulae IX and X,  $\text{R}^{13}$  is a  $\text{C}_1$ - $\text{C}_6$ -alkyl group or phenyl or benzyl, and n is an integer from 2 to 50, and a metallocene of the formula XI



in which

M<sup>1</sup> is titanium, zirconium, hafnium, vanadium, niobium or tantalum,  
 R<sup>14</sup> and R<sup>15</sup> are identical or different and are a hydrogen atom, a halogen atom, a C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-alkyl group,  
 a C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-alkoxy group, a C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-aryl group, a C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-aryloxy group, a C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-alkenyl  
 group, a C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-arylalkyl group, a C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-alkylaryl group or a C<sub>8</sub>-C<sub>40</sub>-arylalkenyl group,  
 5 R<sup>16</sup> and R<sup>17</sup> are different and are a monocyclic or polycyclic hydrocarbon radical which can form a  
 sandwich structure with the central atom M<sup>1</sup>,  
 R<sup>18</sup> is

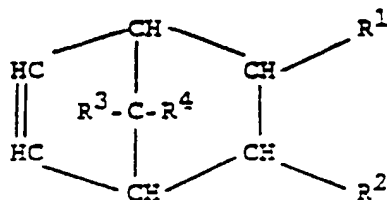


=BR<sup>19</sup>=AIR<sup>19</sup>, -Ge-, -Sn-, -O-, -S-, =SO, =SO<sub>2</sub>, =NR<sup>19</sup>, =CO, =PR<sup>19</sup> or =P(O)R<sup>19</sup> where  
 R<sup>19</sup>, R<sup>20</sup> and R<sup>21</sup> are identical or different and are a hydrogen atom, a halogen atom, a  
 C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-alkyl group, a C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-fluoroalkyl group, a C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-fluoroaryl group, a C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-aryl  
 group, a C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-alkoxy group, a C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-alkenyl group, a C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-arylalkyl group, a C<sub>8</sub>-  
 C<sub>40</sub>-arylalkenyl group or a C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-alkylaryl group, or R<sup>19</sup> and R<sup>20</sup> or R<sup>19</sup> and R<sup>21</sup>, in each  
 case with the atoms connecting them, form a ring, and  
 M<sup>2</sup> is silicon, germanium or tin, where the polymerization is carried out in the liquid cycloolefin  
 monomer or cycloolefin monomer mixture or in an at least 95 percent by volume cycloolefin  
 25 solution and the polymer solution is concentrated in a thin-film evaporator after the  
 polymerization.

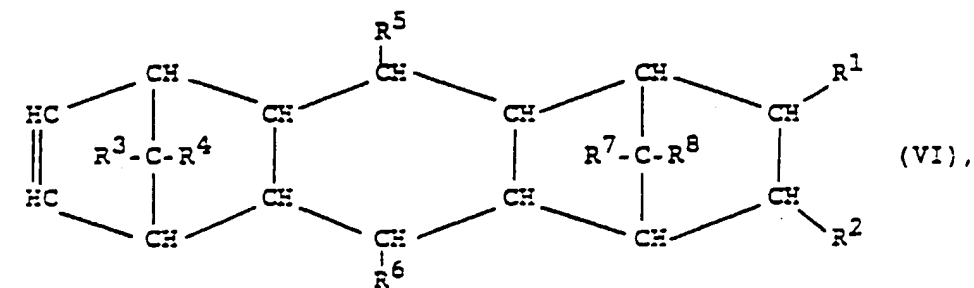
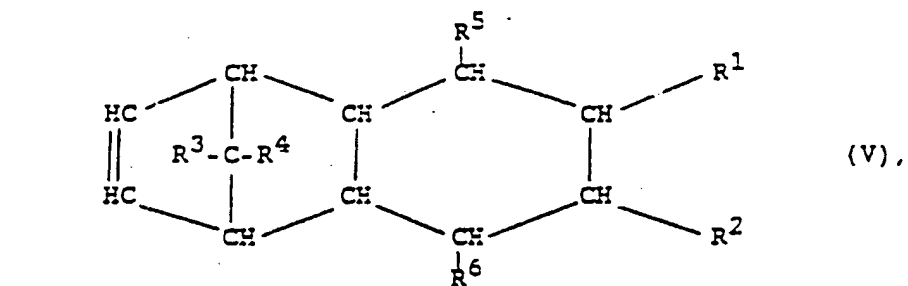
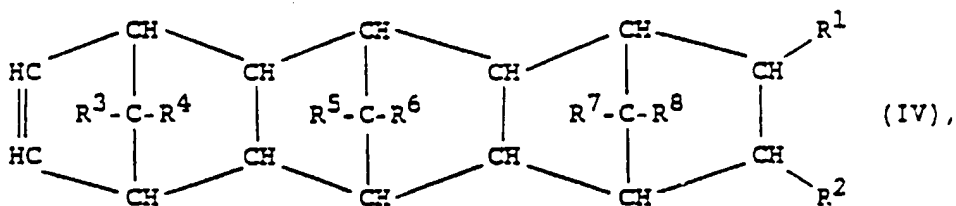
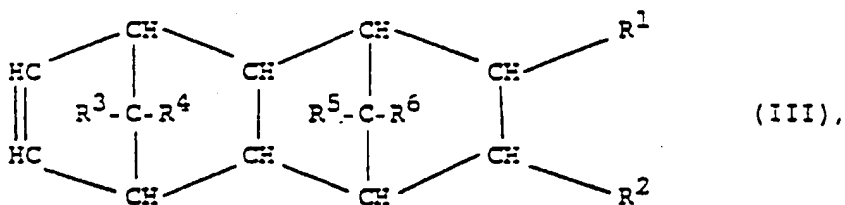
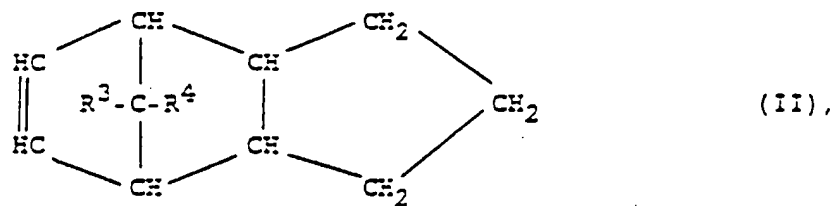
2. The process as claimed in claim 1, where the polymerization is carried out in the liquid cycloolefin monomer or  
 cycloolefin monomer mixture.
3. The process as claimed in claim 1 or 2, where the metallocene of the formula XI is diphenylmethylene-(9-fluorenyl)  
 cyclopentadienylzirconium dichloride, isopropylene(9-fluorenyl)cyclopentadienylzirconium dichloride, methyl(phe-  
 nyl)methylene(9-fluorenyl)-cyclopentadienylzirconium dichloride or diphenyl-methylene(9-fluorenyl)cyclopentadi-  
 enylhafnium dichloride.
4. The process as claimed in one or more of claims 1 to 3, where the polycyclic olefin is norbornene or tetracyclodo-  
 decene.
5. The process as claimed in one or more of claims 1 to 4, where a copolymer of norbornene and ethylene is prepared.

#### Claims for the following Contracting States : AT, CH, LI, SE

1. A process for the preparation of a cycloolefin polymer or copolymer by polymerization of from 0.1 to 100% by  
 weight, based on the total amount of monomers, of at least one monomer of the formula I, II, III, IV, V or VI



(I),

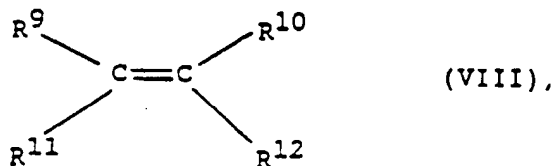


in which  $R^1$ ,  $R^2$ ,  $R^3$ ,  $R^4$ ,  $R^5$ ,  $R^6$ ,  $R^7$  and  $R^8$  are identical or different and are a hydrogen atom or a  $C_1$ - $C_8$ -alkyl

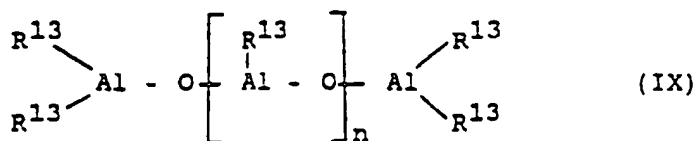
radical, it being possible for identical radicals in the different formulae to have different meanings, from 0 to 99.9% by weight, based on the total amount of monomers, of a cycloolefin of the formula VII



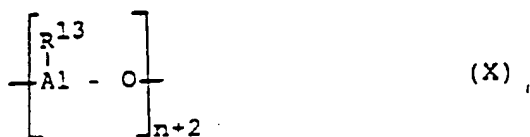
in which n is a number from 2 to 10, and from 0 to 99.9% by weight, based on the total amount of monomers, of at least one acyclic 1-olefin of the formula VIII



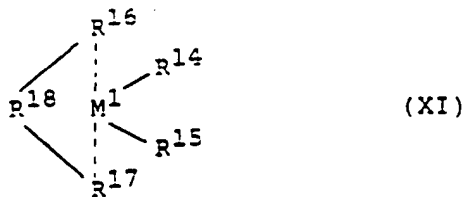
in which  $\text{R}^9$ ,  $\text{R}^{10}$ ,  $\text{R}^{11}$  and  $\text{R}^{12}$  are identical or different and are a hydrogen atom or a  $\text{C}_1$ - $\text{C}_8$ -alkyl radical, at temperatures of from 20 to 150°C and at a pressure of from 0.01 to 64 bar, in the presence of a catalyst which comprises an aluminoxane of the formula IX



for the linear type and/or of the formula X

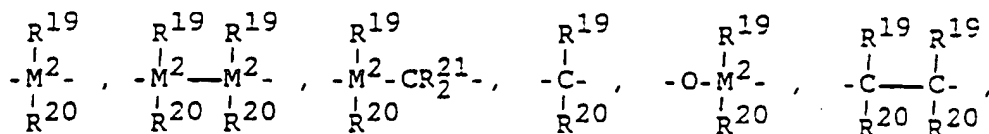


for the cyclic type, where, in the formulae IX and X,  $\text{R}^{13}$  is a  $\text{C}_1$ - $\text{C}_6$ -alkyl group or phenyl or benzyl, and n is an integer from 2 to 50, and a metallocene of the formula XI



in which

M<sup>1</sup> is titanium, zirconium, hafnium, vanadium, niobium or tantalum,  
 R<sup>14</sup> and R<sup>15</sup> are identical or different and are a hydrogen atom, a halogen atom, a C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-alkyl group,  
 a C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-alkoxy group, a C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-aryl group, a C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-aryloxy group, a C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-alkenyl  
 group, a C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-arylalkyl group, a C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-alkylaryl group or a C<sub>8</sub>-C<sub>40</sub>-arylalkenyl group,  
 5 R<sup>16</sup> and R<sup>17</sup> are a monocyclic or polycyclic hydrocarbon radical which can form a sandwich structure  
 with the central atom M<sup>1</sup>,  
 R<sup>18</sup> is



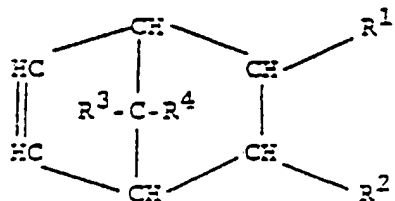
=BR<sup>19</sup>=AIR<sup>19</sup>, -Ge-, -Sn-, -O-, -S-, =SO, =SO<sub>2</sub>, =NR<sup>19</sup>, =CO, =PR<sup>19</sup> or =P(O)R<sup>19</sup> where  
 R<sup>19</sup>, R<sup>20</sup> and R<sup>21</sup> are identical or different and are a hydrogen atom, a halogen atom, a  
 C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-alkyl group, a C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-fluoroalkyl group, a C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-fluoroaryl group, a C<sub>6</sub>-C<sub>10</sub>-aryl  
 group, a C<sub>1</sub>-C<sub>10</sub>-alkoxy group, a C<sub>2</sub>-C<sub>10</sub>-alkenyl group, a C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-arylalkyl group, a C<sub>8</sub>-  
 20 C<sub>40</sub>-arylalkenyl group or a C<sub>7</sub>-C<sub>40</sub>-alkylaryl group, or R<sup>19</sup> and R<sup>20</sup> or R<sup>19</sup> and R<sup>21</sup>, in each  
 case with the atoms connecting them, form a ring, and  
 M<sup>2</sup> is silicon, germanium or tin, where the polymerization is carried out in the liquid cycloolefin  
 monomer or cycloolefin monomer mixture or in an at least 95 percent by volume cycloolefin  
 25 solution and the substituents R<sup>16</sup> and R<sup>17</sup> in the formula XI are different.

2. The process as claimed in claim 1, where the polymerization is carried out in the liquid cycloolefin monomer or cycloolefin monomer mixture.
3. The process as claimed in claim 1 or 2, where the metallocene of the formula XI is diphenylmethylene(9-fluorenyl)cyclopentadienylzirconium dichloride, isopropylene(9-fluorenyl)cyclopentadienylzirconium dichloride, methyl(phenyl)methylene(9-fluorenyl)-cyclopentadienylzirconium dichloride or diphenyl-methylene(9-fluorenyl)cyclopentadienylhafnium dichloride.
4. The process as claimed in one or more of claims 1 to 3, where the polycyclic olefin is norbornene or tetracyclodecene.
5. The process as claimed in one or more of claims 1 to 4, where a copolymer of norbornene and ethylene is prepared.

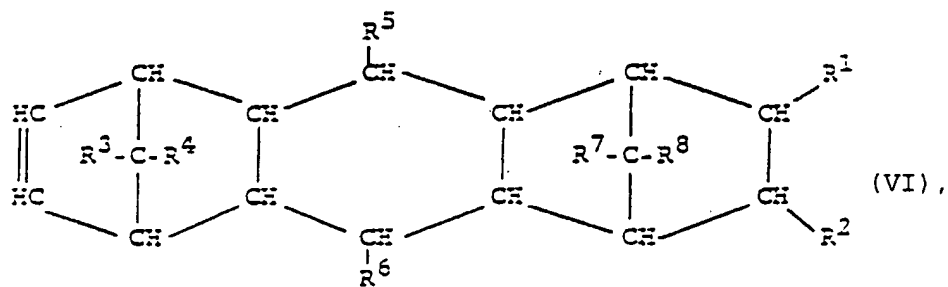
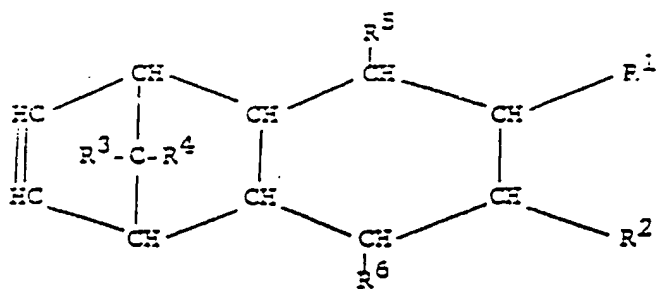
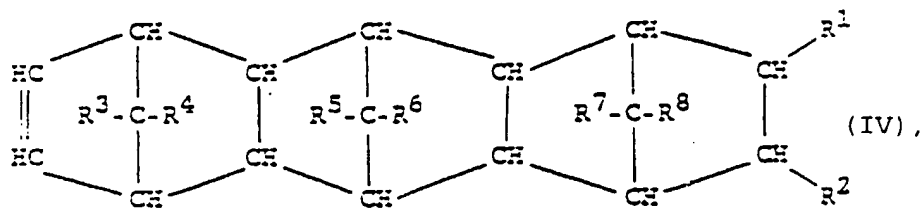
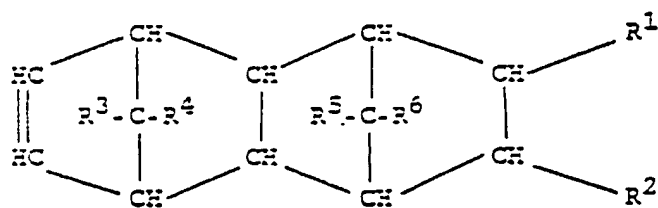
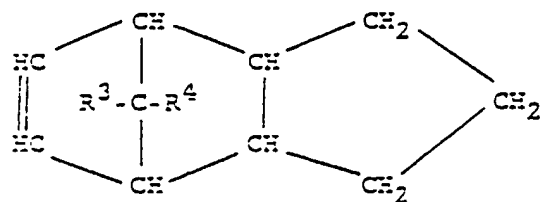
#### Revendications

Revendications pour les Etats contractants suivants : BE, DE, ES, FR, GB, IT, NL

1. Procédé pour la préparation d'un copolymère ou d'un polymère cyclooléfinique par polymérisation de 0,1 à 100 % en poids, par rapport à la quantité totale du monomère, d'au moins un monomère de formule I, II, III, IV, V ou VI

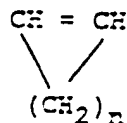


(I),



dans lesquelles  $R^1, R^2, R^3, R^4, R^5, R^6, R^7$  et  $R^8$  sont identiques ou différents et représentent un atome d'hydrogène ou un reste alkyle en  $C_1-C_8$ , des restes identiques dans les différentes formules pouvant avoir des significations différentes,

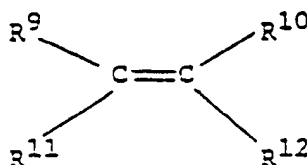
de 0 à 99,9 % en poids par rapport à la quantité totale de monomère, une cyclooléfine de formule VII :



(VII) ,

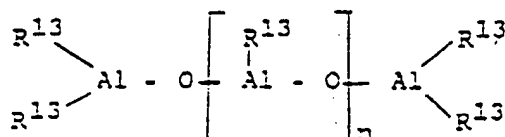
dans laquelle  $n$  va de 2 à 10 et,

de 0 à 99,9 % en poids par rapport à la quantité totale du monomère, au moins une 1-oléfine acyclique de formule VIII :



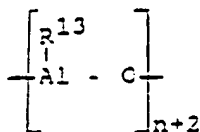
(VIII) ,

dans laquelle  $R^9, R^{10}, R^{11}$  et  $R^{12}$  sont identiques ou différents et représentent un atome d'hydrogène ou un reste alkyle en  $C_1-C_8$ , à des températures de 20 à 150 °C et sous une pression de 0,01 à 64 bar, en présence d'un catalyseur qui est composé d'un aluminoxane de formule IX



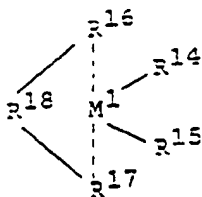
(IX) ,

pour le type linéaire et/ou de formule X



(X) ,

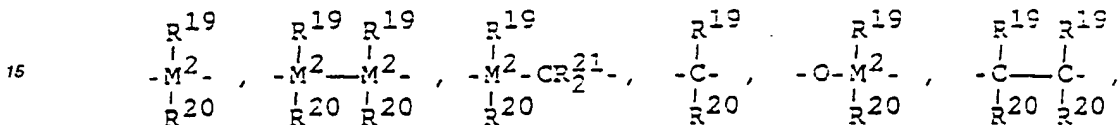
pour le type cyclique, dans les formules IX et X,  $R^{13}$  étant un groupe alkyle en  $C_1-C_6$  ou phényle ou benzyle et  $n$  est un entier de 2 à 50 et d'un métallocène de formule XI



(XI) ,

dans laquelle

- 5  $M^1$  représente le titane, le zirconium, l'hafnium, le vanadium, le niobium ou le tantale,  
 $R^{14}$  et  $R^{15}$  sont identiques ou différents et représentent chacun un atome d'hydrogène, un atome d'halogène,  
un groupe alkyle en  $C_1-C_{10}$ , un groupe alcoxy en  $C_1-C_{10}$ , un groupe aryle en  $C_6-C_{10}$ , un groupe  
aryloxy en  $C_6-C_{10}$ , un groupe alcényle en  $C_2-C_{10}$ , un groupe arylalkyle en  $C_7-C_{40}$ , un groupe  
alkylaryle en  $C_7-C_{40}$  ou un groupe arylalcényle en  $C_8-C_{40}$ .  
 $R^{16}$  et  $R^{17}$  sont différents et représentent un reste hydrocarboné mono- ou polycyclique, lequel peut former  
avec l'atome central  $M^1$  une structure sandwich,  
10  $R^{18}$  représente



- 20  $=BR^{19}$ ,  $=AlR^{19}$ ,  $-Ge-$ ,  $-Sn-$ ,  $-O-$ ,  $-S-$ ,  $=SO$ ,  $=SO_2$ ,  $=NR^{19}$ ,  $=CO$ ,  $=PR^{19}$  ou  $=P(O)R^{19}$ , où  $R^{19}$ ,  $R^{20}$   
et  $R^{21}$  sont identiques ou différents et représentent un atome d'hydrogène, un atome d'halogène,  
un groupe alkyle en  $C_1-C_{10}$ , un groupe fluoralkyle en  $C_1-C_{10}$ , un groupe fluoraryle en  $C_6-C_{10}$ , un  
groupe aryle en  $C_6-C_{10}$ , un groupe alcoxy en  $C_1-C_{10}$ , un groupe alcényle en  $C_2-C_{10}$ , un groupe  
arylalkyle en  $C_7-C_{40}$ , un groupe arylalcényle en  $C_8-C_{40}$  ou un groupe alkylaryle en  $C_7-C_{40}$  ou  $R^{19}$   
25 et  $R^{20}$  ou  $R^{19}$  et  $R^{21}$  chacun avec les atomes qui les relient, forment un cycle et  
 $M^2$  représente le silicium, le germanium ou l'étain, la polymérisation étant mise en oeuvre dans le  
monomère cyclooléfinique ou le mélange des monomères cyclooléfinique ou dans une solution  
de cyclooléfine au moins à 95 % et la solution de polymère est concentrée après polymérisation  
dans un évaporateur à couche mince.

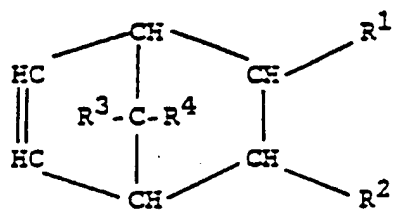
- 30 2. Procédé selon la revendication 1, où on met en oeuvre la polymérisation dans un monomère cyclooléfinique ou  
mélange de monomères cyclooléfiniques liquides.  
35 3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, où le métallocène de formule XI est le dichlorure de diphenylméthylène-  
(9-fluorényl)-cyclopentadiényl-zirconium, le dichlorure d'isopropylène- (9-fluorényl)-cyclopentadiénylzirconium, le  
dichlorure de méthyl (phényl)méthylène-(9-fluorényl)-cyclopentadiényl-zirconium ou le dichlorure de diphenylmé-  
thylène-(9-fluorényl)-cyclopentadiénylhafnium.  
40 4. Procédé selon une ou plusieurs des revendications 1 à 3, où l'oléfine polycyclique est le norbornène ou le tétra-  
cyclododécène.  
5. Procédé selon une ou plusieurs des revendications 1 à 4, où on prépare un copolymère de norbornène et d'éthy-  
lène.

#### 45 Revendications pour les Etats contractants suivants : AT, CH, LI, SE

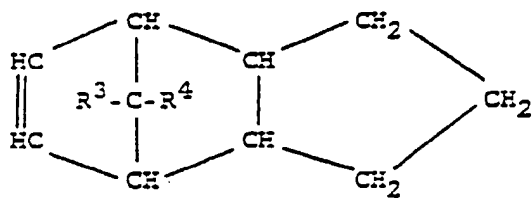
- 50 1. Procédé pour la préparation d'un copolymère ou d'un polymère cyclooléfinique par polymérisation de 0,1 à 100  
% en poids, par rapport à la quantité totale du monomère, d'au moins un monomère de formule I, II, III, IV, V ou VI

55

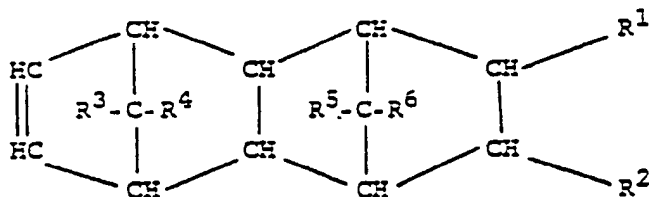




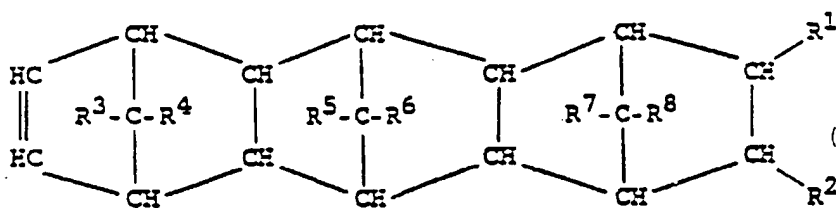
(I),



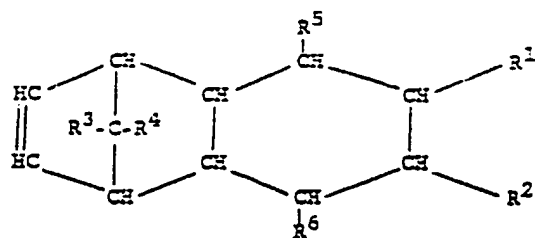
(II),



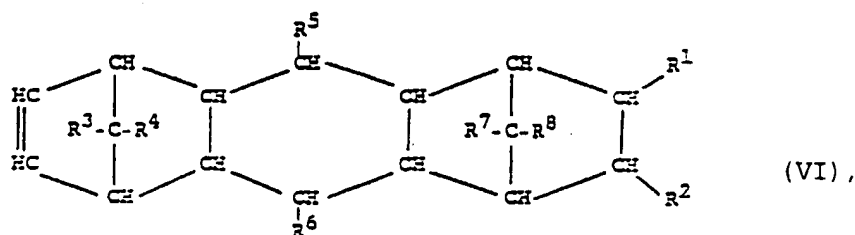
(III),



(IV),



(V),



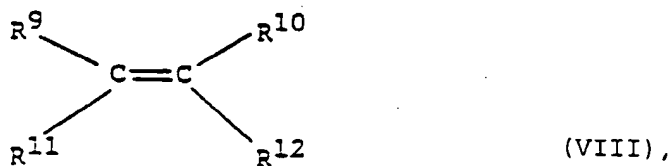
dans lesquelles R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup>, R<sup>3</sup>, R<sup>4</sup>, R<sup>5</sup>, R<sup>6</sup>, R<sup>7</sup> et R<sup>8</sup> sont identiques ou différents et représentent un atome d'hydrogène ou un reste alkyle en C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub>, des restes identiques dans les différentes formules pouvant avoir des significations différentes.

de 0 à 99,9 % en poids par rapport à la quantité totale de monomère, une cyclooléfine de formule VII :

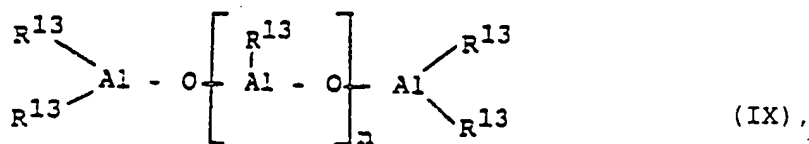


dans laquelle  $n$  va de 2 à 10 et,

de 0 à 99,9 % en poids par rapport à la quantité totale du monomère, au moins une 1-oléfine acyclique de formule VIII :



dans laquelle R<sup>9</sup>, R<sup>10</sup>, R<sup>11</sup> et R<sup>12</sup> sont identiques ou différents et représentent un atome d'hydrogène ou un reste alkyle en C<sub>1</sub>-C<sub>8</sub>, à des températures de 20 à 150 °C et sous une pression de 0,01 à 64 bar, en présence d'un catalyseur qui est composé d'un aluminoxane de formule IX

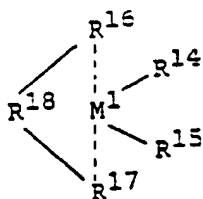


pour le type linéaire et/ou de formule X



pour le type cyclique, dans les formules IX et X, R<sup>13</sup> étant un groupe alkyle en C<sub>1</sub>-C<sub>6</sub> ou phényle ou benzyle et n

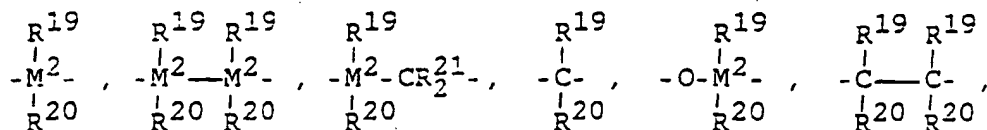
est un entier de 2 à 50 et d'un métallocène de formule XI



(XI),

dans laquelle

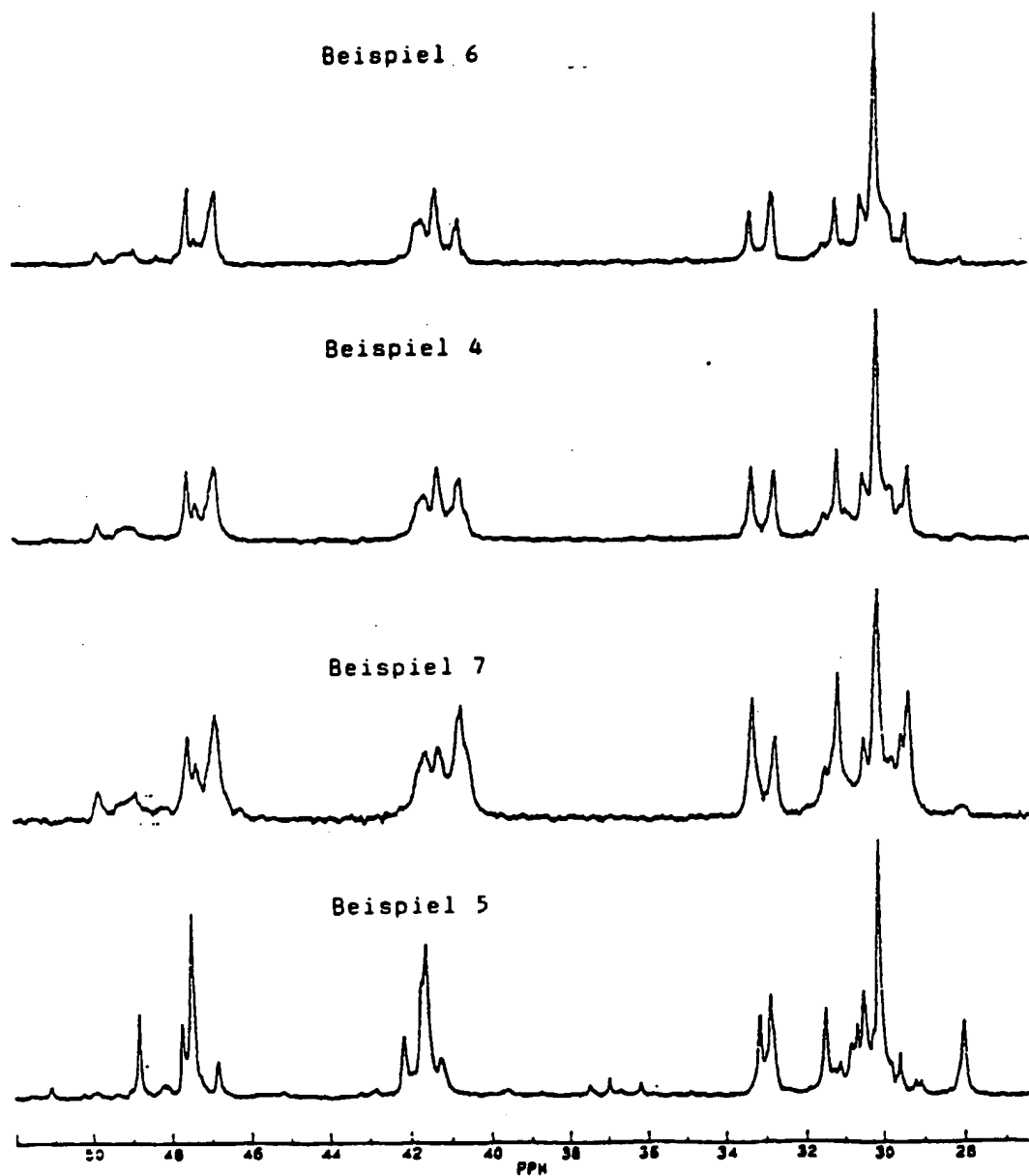
$M^1$  représente le titane, le zirconium, l'hafnium, le vanadium, le niobium ou le tantale,  
 $R^{14}$  et  $R^{15}$  sont identiques ou différents et représentent chacun un atome d'hydrogène, un atome d'halogène, un groupe alkyle en  $C_1-C_{10}$ , un groupe alcoxy en  $C_1-C_{10}$ , un groupe aryle en  $C_6-C_{10}$ , un groupe aryloxy en  $C_6-C_{10}$ , un groupe alcényle en  $C_2-C_{10}$ , un groupe arylalkyle en  $C_7-C_{40}$ , un groupe alkylaryle en  $C_7-C_{40}$  ou un groupe arylalcényle en  $C_8-C_{40}$ ,  
 $R^{16}$  et  $R^{17}$  représentent un reste hydrocarboné mono- ou polycyclique, lequel peut former avec l'atome central  $M^1$  une structure sandwich,  
 $R^{18}$  représente



$=BR^{19}$ ,  $=AlR^{19}$ ,  $-Ge-$ ,  $-Sn-$ ,  $-O-$ ,  $-S-$ ,  $=SO$ ,  $=SO_2$ ,  $=NR^{19}$ ,  $=CO$ ,  $=PR^{19}$  ou  $=P(O)R^{19}$ , où  $R^{19}$ ,  $R^{20}$  et  $R^{21}$  sont identiques ou différents et représentent un atome d'hydrogène, un atome d'halogène, un groupe alkyle en  $C_1-C_{10}$ , un groupe fluoralkyle en  $C_1-C_{10}$ , un groupe fluoraryle en  $C_6-C_{10}$ , un groupe aryle en  $C_6-C_{10}$ , un groupe alcoxy en  $C_1-C_{10}$ , un groupe alcényle en  $C_2-C_{10}$ , un groupe arylalkyle en  $C_7-C_{40}$ , un groupe arylalcényle en  $C_8-C_{40}$  ou un groupe alkylaryle en  $C_7-C_{40}$  ou  $R^{19}$  et  $R^{20}$  ou  $R^{19}$  et  $R^{21}$  chacun avec les atomes qui les relient, forment un cycle et  
 $M^2$  représente le silicium, le germanium ou l'étain, la polymérisation étant mise en oeuvre dans le monomère cyclooléfinique ou le mélange des monomères cyclooléfinique ou dans une solution de cyclooléfines au moins à 95 % et dans la formule XI les substituants  $R^{16}$  et  $R^{17}$  sont différents.

2. Procédé selon la revendication 1, où on met en oeuvre la polymérisation dans un monomère cyclooléfinique ou mélange de monomères cyclooléfiniques liquides.
3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, où le métallocène de formule XI est le dichlorure de diphenylméthylène-(9-fluorényl)-cyclopentadiényl-zirconium, le dichlorure d'isopropylène-(9-fluorényl)-cyclopentadiényl-zirconium, le dichlorure de méthyl-(phényl)méthylène-(9-fluorényl)-cyclopentadiényl-zirconium ou le dichlorure de diphenylméthylène-(9-fluorényl)-cyclopentadiénylhafnium.
4. Procédé selon une ou plusieurs des revendications 1 à 3, où l'oléfine polycyclique est le norbornène ou le tétracyclododécène.
5. Procédé selon une ou plusieurs des revendications 1 à 4, où on prépare un copolymère de norbornène et d'éthylène.

Figur 1



1 / 1 WPAT - ©Derwent

- AN - 1992-168522 [21]  
XA - C1992-077488  
TI - Mass (co)polymerisation of cycloolefin(s) - using catalyst of aluminoxane and stereo-rigid chiral metallocene cpd. where hydrocarbon gps. forming sandwich structure are different  
DC - A17 A60  
AW - OLEFIN! COPOLYMERISATION  
PA - (FARH ) HOECHST AG  
(TICO-) TICONA GMBH  
IN - ANTBERG M; BREKNER M; OSAN F; ROHRMANN J; BREKNER MJ  
NP - 15  
NC - 21  
PN - **EP-485893** A1 19920520 DW1992-21 C08F-032/08 Ger 22p \*  
AP: 1991EP-0119005 19911107  
DSR: AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE  
  
HUT059429 T 19920528 DW1992-27 C08F-032/08  
AP: 1991HU-0003539 19911112  
  
AU9187777 A 19920521 DW1992-29 C08F-032/08  
AP: 1991AU-0087777 19911113  
  
NO9104439 A 19920515 DW1992-29 C08F-032/08  
AP: 1991NO-0004439 19911113  
  
CA2055397 A 19920515 DW1992-31 C08F-032/04  
AP: 1991CA-2055397 19911113  
  
ZA9108990 A 19920729 DW1992-36 C08F-000/00 36p  
AP: 1991ZA-0008990 19911113  
  
JP04268312 A 19920924 DW1992-45 C08F-232/08 15p  
AP: 1991JP-0299283 19911114  
  
CS9103442 A2 19920916 DW1993-07 C08F-032/08  
AP: 1991CS-0003442 19911113  
  
AU-641291 B 19930916 DW1993-44 C08F-032/08  
FD: Previous Publ. AU9187777  
AP: 1991AU-0087777 19911113  
  
TW-227005 A 19940721 DW1994-32 C08F-032/08  
AP: 1991TW-0108552 19911030  
  
US5371158 A 19941206 DW1995-03 C08F-004/62 11p  
FD: CIP of US5087677  
AP: 1990US-0548083 19900705; 1991US-0791566 19911112; 1993US-0087024 19930702  
  
**EP-485893** B1 19980422 DW1998-20 C08F-032/08 Ger 52p  
AP: 1991EP-0119005 19911107  
DSR: AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE  
  
DE59108971 G 19980528 DW1998-27 C08F-032/08  
FD: Based on EP-485893  
AP: 1991DE-5008971 19911107; 1991EP-0119005 19911107

ES2117632 T3 19911115 DW1998-39 C08F-032/08

FD: Based on EP-485893

AP: 1991EP-0119005 19911107

KR-230915 B1 19991115 DW2001-11 C08F-004/602

AP: 1991KR-0020205 19911114

**PR** - 1990DE-4036264 19901114

**CT** - DE3835044; EP-358103; EP-407870

**IC** - C08F-000/00 C08F-004/602 C08F-004/62 C08F-032/04 C08F-032/08 C08F-232/08 C08F-004/622 C08F-004/625 C08F-004/626 C08F-004/642 C08F-210/00 C08F-232/04

**AB** - EP-485893 A

Cyclo olefin (co)polymers (I) are prep'd. by polymerising (A) 0.1-100% (all pts. wt., monomer amt. being on total amt. of monomers) at least one cyclo-olefin monomer of any of formulae e.g. (1) and (2). R1 and R2 = H or 1-8C alkyl, (B) 0.99-9% cyclo-olefin of formula (7) n = 2-10; (C) 0-99.9% at least one acyclic 1-olefin of formula (8) R9-R12 (same or different) = H or 1-8C alkyl; at 20 to 150 deg.C and 0.01-64 bar, in liq. (A) or (A) mixt. or in at least 95 vol% (A) soln. and in presence of catalyst (II).

(II) comprises (IIa) aluminoxane of formula (9) for linear type and/or formula (10) for cyclic type, R13 = 1-6C alkyl, Ph or PhCH2; n = 2-50; and (IIb) metallocene (III) of formula (11), where M1 = Ti, Zr, Hf, V, Nb or Ta; R14, R15 (same or different) = H, halogen, 1-10C alkyl or alkoxy, 6-10C aryl or aryloxy, 2-10C alkenyl, 7-40C aralkyl or alkaryl, or 8-40C aralkenyl; R16, R17 = mono- or poly-nuclear hydrocarbon gp. which can form with M1 a sandwich structure, with proviso that R16 and R17 must be different; R18 = -M2(R19R20)-, -M2(R19R20)-M2(R19R20)-, -M2(R19R20)-(CR221)-, -C(R19)(R20)-, -O-M2(R19R20)-O-, -C(R19R20)-C(R19R20)-, -B(R19)-, -Al(R19)-, -Ge-, -Sn-, -O-, -S-, -S(O)-, -S(O2)-, -N(R19)-, -C(O)-, -P(R19)-, or -P(:O)(R19)-; where R19, R20 and R21 (same or different) = H, halogen, 1-10C alkyl or fluoroalkyl or alkoxy, 6-10C aryl or fluoroaryl, 2-10C alkenyl, 7-40C aralkyl or alkaryl, or 8-40C aralkenyl, with proviso that R19 and R20, or R19 and R20 each with atom joining them, may form a ring; M2 = Si, Ge or Sn.

USE/ADVANTAGE - Extrusion as films, pipes, rods, fibres, etc. or injection moulding, partic. for optical applications, including lenses, support films for optical data storers, video and compact discs, light waveguides etc., --d (Dwg.0/0)

**MC** - CPI: A02-A06C A02-A07A A04-G A06-D A12-W11K

**UP** - 1992-21

**UE** - 1992-27; 1992-29; 1992-31; 1992-36; 1992-45; 1993-07; 1993-44; 1994-32; 1995-03; 1998-20; 1998-27; 1998-39; 2001-11